sat:plan

votre assurance précision

Manuel d'utilisation

AUTO:pulvé

V 1.1 A

AS7500

Manuel de l'utilisateur

Version:	1.1
Part Number	1-1252
Revision	A
Issue Date:	Avril 2009

Copyright Notice

Tous droits réservés. Aucune partie du présent document ne peut être reproduite, stockée dans un système d'extraction, ou transmise sous quelque forme que ce soit ou par quelconque moyen électronique, photocopie mécanique, enregistrement ou autre, sans l'autorisation écrite préalable de SATplan.

Responsabilité

Aucune responsabilité n'est assumée à l'égard de l'utilisation des informations contenues dans les présentes. Bien que toutes les précautions aient été prises dans la préparation de cette publication, SATplan n'assume aucune responsabilité pour des erreurs ou des omissions, et n'assume aucune responsabilité pour les dommages résultant de l'utilisation de l'information contenue dans ce document. En outre cette publication et les fonctionnalités décrites dans le présent document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

L'utilisation de ce système est strictement limitée à l'assistance de travail de l'exploitant qui doit rester maître de son véhicule en tout temps.

SATplan, y compris ses agents et mandataires, ne représente quelconque partie et n'acceptera aucune responsabilité pour toute perte et ou tout dommage de quelque nature que ce soit subi par toute personne ou société qui cherche à utiliser ce système.

Par l'utilisation de ce système, vous acceptez que SATplan ne soit pas tenu pour responsable de tout dommage que ce soit sur le véhicule, sur les utilisateurs, des blessures corporelles, ou décès résultant de l'utilisation ou l'abus de ce système.

LIMITES DE GARANTIE SATPLAN

Produit

Cette garantie couvre le produit AUTO :pulvé (le "Produit") fabriqués ou vendus par SATplan technologie ou de leurs concessionnaires.

SATplan garantie limitée

SATplan ("SATplan") garantit à la seule fin de l'acheteur Produit, sous réserve des exclusions et des procédures énoncées ci-après, que le produit vendu à cet acheteur doit, dans des conditions normales d'utilisation et d'entretien, de vices de Matériel et de fabrication pour une période de 12 mois à compter de la livraison. Réparation et remplacement de composants sont garantis, sous réserve des exclusions et des procédures énoncées ci-après, d'être à l'abri, dans des conditions normales d'utilisation et d'entretien, de défauts de fabrication et d'exécution de 90 jours à compter de la livraison, ou pour le reste de la période initiale de garantie, si celle-ci est plus grande.

Exclusions

SATplan ne garantit pas les dommages survenant au cours du transport ou en raison d'une mauvaise utilisation, abus, mauvaise installation, négligence, modification, utilisation anormale, foudre (décharge électrique ou d'autres), l'exposition à l'humidité ou l'humidité, des températures excessives, des déversements de liquides ou de fluides, ou d'actes de malveillance. Réparation, la modification ou le service des produits SATplan par une partie autre qu'un technicien autorisé SATplan doit rendre cette garantie nulle et non avenue. SATplan ne garantit pas un produit lorsque le numéro de série du produit ou de la plaque a été supprimé, effacé ou altéré. SATplan ne garantit plus après la fin de la période de garantie.

SATplan ne peut garantir la précision ou l'exactitude des positions obtenues lors de l'utilisation du produit. Le potentiel de précision du produit comme indiqué dans la littérature SATplan et / ou des spécifications du produit sert à fournir une estimation de la précision possible, fondée sur:

• Spécifications fournies par le ministère américain de la Défense de positionnement GPS,
• Récepteur GPS OEM spécifications du fabricant (le cas échéant), et
• DGPS fournisseur de services de spécifications de performance.
SATplan réserve le droit de modifier le produit, sans obligation de notification, de fournir ou d'installer les améliorations ou modifications des produits existants

Aucune autre garantie

La garantie est exclusive de toute garantie, qu'elle soit écrite, orale, implicite ou découlant de lois, des transactions du commerce ou de l'utilisation, dans le cadre de la conception, la vente, l'installation, le service ou l'usage des produits ou des composants de celle-ci, y compris, mais sans s'y limiter, toute garantie de qualité marchande ou d'adéquation à un usage particulier.

Limitation de responsabilité

En aucun cas SATplan ne peu être tenu responsable de toute perte de production, perte de profits, perte d'usage pour les dommages spéciaux, indirects, accidentels, consécutifs ou des dommages-intérêts contingents, même si SATplan a été avisé de la possibilité de tels dommages. Sans limiter ce qui précède, SATplan ne doit pas être tenu pour responsable des dommages de toute nature résultant de l'installation, l'utilisation, la qualité, de performance ou de l'exactitude de tous ces produits.

Loi applicable

Dans la mesure du possible, cette garantie sera régie par les lois de l'État Français. Dans le cas où une disposition des présentes est jugée invalide par un tribunal de juridiction compétente, une telle disposition doit être séparée de cette garantie et les autres dispositions resteront pleinement en vigueur.

Obtention du service de garantie

Afin d'obtenir le service de garantie, l'acheteur doit remettre le produit à un revendeur autorisé SATplan avec une preuve d'achat. L'acheteur doit produire l'original de la facture d'achat ou d'autres documents comme preuve de la date d'achat.
L'acheteur est seul responsable pour le coût du transport du produit chez SATplan ou chez un distributeur ainsi que tous les risques pendant le transit.
Pour toute question concernant le service de garantie ou pour obtenir des renseignements sur l'emplacement de l'un des concessionnaires agréés SATplan contacter nous à l'adresse suivante:

SATplan

Avenue des censives

Batiment EUROPA

60000 Beauvais Tillé

Std : +33 (0)3 44 10 17 90

Fax: +33 (0)3 44 06 59 23

Email : satplan@satplan.fr

Website : http://www.satplan.fr

TABLE DES MATIERES

1 Introduction 2
AS7500 option standard 4

2 Commencer l'utilisation 5
Vue de devant AS7500 6
Vue de derrière de l'AS7500 7
Mode de fonctionnement de l'AS7500 8
Configurer le boîtier de régulation 14
Paramétrer la vanne générale 16
Le parametre section control permet de modifier la réactivité lors de l'ouverture de la vanne générale. 16
2.6 Autotest 17
2.7 Configurer la Rampe du pulvérisateur 18
Distributeurs d'engrais 32
2.8 Configurer les paramètres de pulvérisation 34
2.9 Mesurer les temps de Latence 36

3 Utiliser le AS7500 40
3.2 Utiliser le AS7500 pour pulvériser. 43
Interruption de pulvérisation 44
3.3 Contrôle manuel (OVERRIDE) 45

4 Les Menus 48
4.1 L'ordre des menus 50

Annexes 53
Appendix A Paramètres des boîtiers de régulation 54
Appendix B Paramètres des systèmes de guidage 54
Appendix C Paramétrage spécifique AUTOfarm 55
Appendix C Astuces et paramétrage 59

1

Introduction

Manuel AUTO:pulvé AS7500

Le AS7500 a été créé pour connecter facilement n'importe quel receveur GPS et boîtier de régulation d'un pulvérisateur. Ce système réduit considérablement l'intervention de l'homme pour l'ouverture et la fermeture des sections d'un pulvérisateur, améliorant ainsi la précision de pulvérisation et réduisant la fatigue du chauffeur. Ce système vise à réduire les manques et les recroisements pendant les travaux de pulvérisation. De plus, il va considérablement augmenter vos fenêtres de travaux en vous permettant de travailler la nuit

A l'instar des autres systèmes de coupure automatique des sections habituellement intégrés dans un système de guidage GPS, celui-ci est complètement autonome et peut fonctionner avec n'importe quel receveur fournissant un signal dGPS en sortie.

Vous apprendrez à installer, paramétrer, et utiliser ce système en lisant ce manuel.

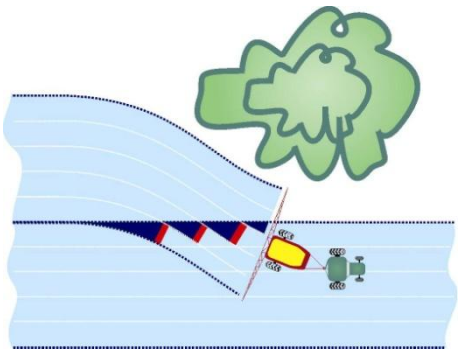
Figure 1-1 AS7500

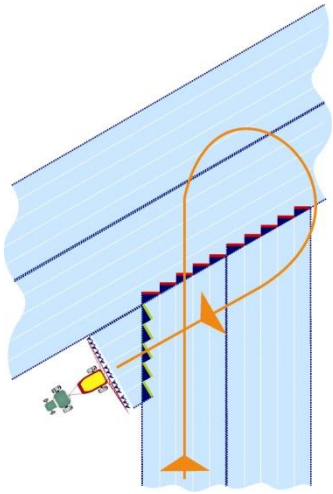
AS7500 option standard

Le AS7500 peut être utilisé dans bien des cas de figure, en voici quelques exemples :

Pulvériser autour d'un obstacle

Minimise automatiquement les zones de recouvrements lorsque vous devez contourner un obstacle.





Pulvériser en fourrière

Le AS7500 détecte automatiquement le travail déjà fait en fourrière pour couper sans recroiser et ouvre automatiquement dans l'ordre après le demi-tour.

Temps de Latence	Le AS7500 peut gérer deux temps de latence à l'ouverture et à la fermeture des tronçons.
Recroisement variable	Il est possible de régler un pourcentage de recouvrement voulu dans les pointes.
Déplacement de la rampe	Le système modélise en permanence le déplacement de la rampe dans le champ.
Décalage antenne	Il est possible de travailler avec un décalage d'antenne.
Compatibilité	Le AS7500 a été conçu pour s'interfacer avec un maximum de pulvérisateur en utilisant des commandes analogiques (12V) ou numériques définis suivant un protocole d'échange.

2

Commencer l’utilisation

Vue de devant AS7500

Le AS7500 dispose en façade d'un buzzeur, de touches de contrôle et d'un écran voir Figure 2-1.

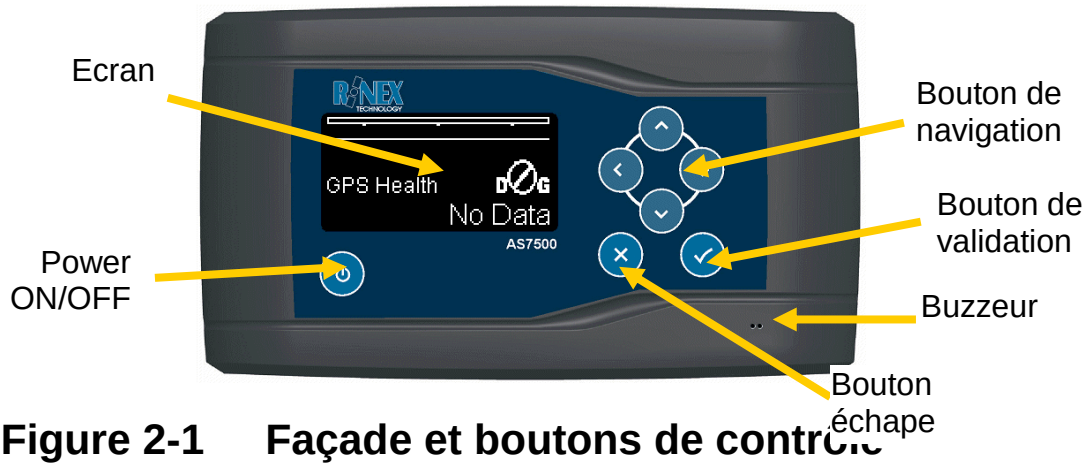


Figure 2-1 Façade et boutons de contrôle

Les fonctions des boutons sont décrites ci-dessous

Bouton	Description
	• Allume et éteint le AS7500
	• Déplacement vers le haut et le bas dans les menus • Augmente et baisse les valeurs des paramètres. • Visualisation d'autres infos dans le menu Travail
	• Déplacement vers la gauche et la droite dans les menus • Déplace la surbrillance des champs pendant le setup. • Sélectionne une section pour ouverture ou fermeture manuel
	• Interverti l'écran de travail et l'écran de paramétrage. • Efface les données enregistrées en appuyant 3 sec. dessus dans le mode de Travail.
	• Entrer et sortir des menus de paramétrage • Ouvre la vanne générale en mode de Travail. • Sélectionne Tous/aucune sections quand le mode manuel est activé.

Vue de derrière de l'AS7500

La face arrière de l'AS7500 voir Figure 2-2, est utilisé pour connecter les receveur GPS, le câble de liaison avec le boîtier de régulation, l'alimentation, et d'autres options.

Figure 2-2 AS7500 vue de derrière.

Les fonctionnalités des prises sont décrites ci-dessous.

Prises	Description
Port A	Utiliser pour interfacer une régulation en numérique.
Port B	Utilisé pour connecter le receveur GPS.
CAN Bus Port	Utilisé pour connecter un GPS et/ou une régulation en CAN bus.
Prise analogique	Utilisé avec un câble spécifique d'interfaçage en 12V avec les régulations.
Interrupteur d'isolation (IPS)	Coupe batterie
USB Port	Utilisé pour connecter une clé USB pour faire les mises à jour.
12V DC	Connecteur du câble d'alimentation.

Mode de fonctionnement de l'AS7500

Le AS7500 à deux modes de fonctionnement : au Travail et Paramétrage. Les informations affichées sur l'écran sont différentes d'un mode à l'autre.

Le bouton permet de passer d'un mode à l'autre facilement.

2.1.1 Mode de Paramétrage :

Le mode de paramétrage permet à l'utilisateur de paramétrer le système comme il le souhaite.

L'affichage est semblable à l'illustration ci-dessous voir Figure 2-3.

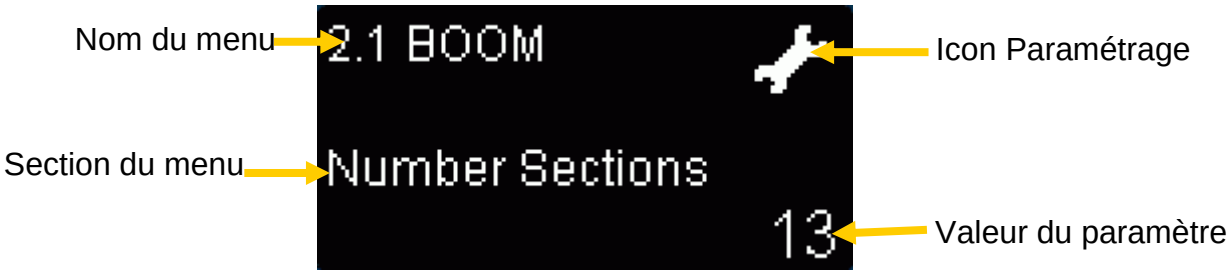


Figure 2-3 L'écran de l'AS7500 en mode paramétrage

Affichage	Description
Nom du menu	Affiche le numéro du menu ainsi que la section
Section menu	Affiche la section du menu
Valeur	Valeur actuelle du paramètre
Icon	Montre que l'on est dans le mode Paramétrage

☞ *Le AS7500 ne retient aucun travail de pulvérisation dans le menu Paramétrage.*

2.1.2 Mode de Travail

Le mode Travail permet à l'utilisateur de contrôler l'ouverture et la fermeture des sections pendant la pulvérisation. Il fournit aussi d'autres informations de bon fonctionnement.

L’affichage en mode de Travail est similaire à l’écran ci-dessous voir Figure 2-4.

Figure 2-4 AS7500 en mode de Travail

Affichage	Description
Rampe	Représente la configuration de rampe
Etat Vanne générale	Affiche l’état de la vanne générale : si la barre est vide = VG fermée si elle est pleine = VG ouverte
Contrôle manuel	Affiche quelles sections sont en contrôle manuel par le boîtier.
Affichage texte	Affiche les informations texte
On / Off	La barre représente l’état supposé on / off des sections (ici : off)
Etat GPS	Affiche la réception GPS

Pour aller plus loin sur la visualisation des différents états de rampe regarder la Figure 2-5 2-5.

Figure 2-5 AS7500, Etat de VG et section de rampe

Affichage	Description
Etat section	Un triangle est représenté quand une section est ouverte
Etat VG	La barre est pleine quand la VG est ouverte.

L'état en contrôle manuel voir Figure 2-6.

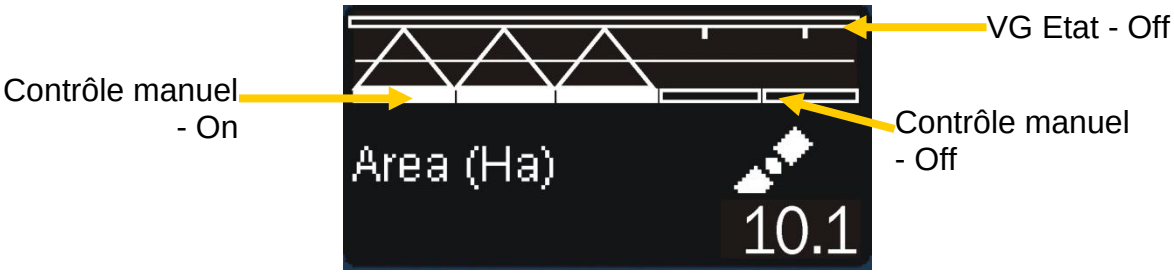


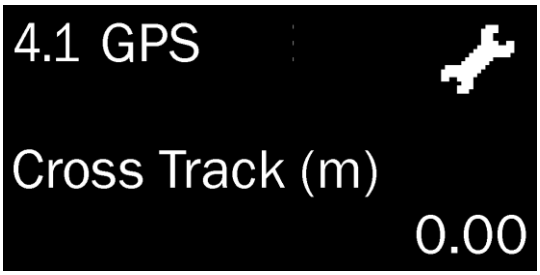
Figure 2-6 AS7500, Eta de VG et contrôle manuelle

Affichage	Description
Etat contrôle manuelle	Une barre blanche pleine indique l'ouverture manuelle d'une section tandis qu'une barre vide indique la fermeture manuelle d'une section.
Etat VG	La barre est vide quand la VG est fermée.

☞ *Il n'est possible de contrôler manuellement que l'ouverture des sections ou leur fermeture. Il est impossible de faire les deux en même temps.*

Configurer le décalage antenne

Lorsque l'on utilise le AS7500 la position de la rampe est calculée à partir de la position du receveur GPS. Il est donc indispensable de le placer correctement et de paramétrer son décalage si nécessaire.



La plupart des antennes GPS sont positionnées dans l'alignement de la rampe. Cependant il arrive que l'on soit obligé de décaler l'antenne du milieu de la rampe. Il faudra donc renseigner les champs Crosstrack en valeur positive si l'antenne est décalée vers la droite et en valeur négative si l'antenne est décalée vers la gauche.

Etat GPS

Le nombre de satellites captés par le receveur GPS est visible dans le mode Travail. Il faut obligatoirement un minimum de 4 satellites pour que le AS7500 fonctionne.

Qualité GPS

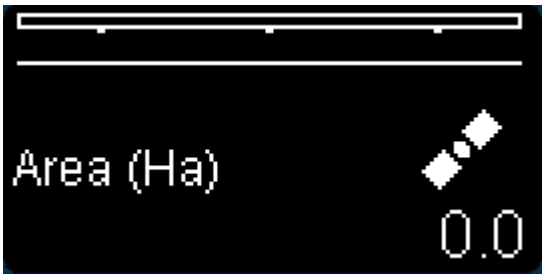
La qualité du GPS est la somme de plusieurs paramètres de qualités du signal GPS. Il vous indique si vous êtes dans des conditions optimales d'utilisation du GPS.

Message	Description
Good GPS	Les données sont reçues (trame GGA seulement).
Good GPS (V)	Les données sont reçues (trame GGA & VTG).
No DGPS	Les données sont bien reçues mais il n'y a pas de correction différentielle disponible.
Poor GPS	Peu de données sont reçues SAT < 4 le AS7500 ne fonctionne pas.
No Pos	La trame GGA est bien reçue, le Baud rate est correct mais les trames sont vides.
No NMEA	La trame GGA est mauvaise.
No Data	Aucune donnée n'est reçue sur le port GPS.

Table 2-1 Qualité GPS

2.1.3 Tester la connexion GPS au AS7500

Une fois le GPS connecté au AS7500, il est nécessaire de tester sa qualité de réception.

Etape	Instruction	Ecran
1	Utiliser le bouton on/off pour allumer le AS7500.	
2	Le AS7500 démarre au bout de 15 secs environ et avant de recevoir le signal GPS il affiche l'écran ci-contre.	
3	Une fois qu'il reçoit un signal de qualité dGPS, il fait défiler un satellite en continue.	
4	Déplacement vers la qualité du dGPS en utilisant les boutons ^ ou v. Si aucune données GPS disponibles, le AS7500 affiche l'écran ci-contre.	
5	Une fois que le système reçoit les données GPS, il affiche l'écran ci-contre.	

Si la procédure de test n'aboutit pas, vérifier que vous avez bien branché le receveur GPS à l'AS7500. Si vous rencontrez des difficultés, contacter votre revendeur de dGPS pour plus d'explication.

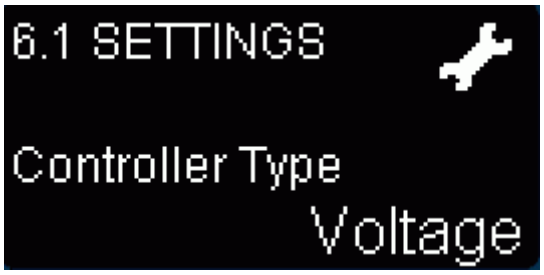
Configurer le boîtier de régulation

Le AS7500 peut être connecté à une large gamme de boîtier de régulation sur différents pulvérisateurs. Chaque boîtier de régulation est différent et va déterminer le port de communication à utiliser pour communiquer.

Le AS7500 peut contrôler l'ouverture et la fermeture des sections de 2 façons différente : en utilisant le port de communisation analogique ou par transfert de données numériques via le port A ou le port C pour les données de type CAN bus.

Choisir le boîtier de régulation

Le AS7500 peut être configuré pour travailler avec différents types de boîtier de régulation. Note : le contrôleur Voltage est le mode analogique qui utilise la prise 16 broches analogique à l'arrière de l'AS7500.



2.1.4 Configurer le AS7500 pour utiliser le port analogique

Il n'y a pas d'étape supplémentaire pour le paramétrage du port analogique.

L'étape suivante est le paramétrage de la détection de la vanne générale.

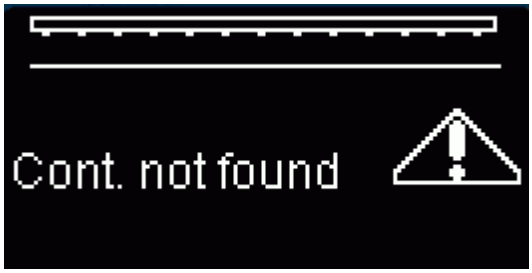
2.1.5 Configurer le AS7500 pour utiliser les ports numériques

Brancher le câble de communication RS232 fournit sur le port A de l'AS7500 et sur son équivalent sur le boîtier de régulation. Si vous ne trouvez pas le port RS232 sur votre boîtier de régulation, veuillez consulter la documentation de votre boîtier de régulation.

Message d’alarme de communication

Si la communication est interrompue entre le boîtier de régulation et le AS7500, vous pourrez voir le message ci-dessous s’afficher et entendre un buz sonore.

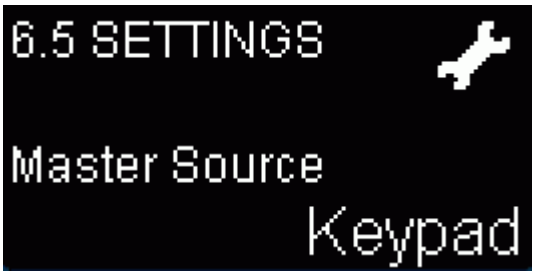
Communication interrompue



☞ *Cette option n’est pas disponible sur le port analogique.*

Paramétrer la vanne générale

La vanne générale est utilisée pour mettre en marche la pulvérisation. Elle se situe souvent sur le boîtier de régulation ou sur une poignée multifonctions.



Souvent les boîtiers de régulation possèdent un interrupteur de vanne générale qui permet de fermer toute la rampe d'un coup. Le AS7500 est conçu pour récupérer le signal de cette interrupteur et ouvrir/fermer ainsi la rampe. Il arrive cependant que certains boîtiers de régulation ne permettent pas de récupérer ce signal, il est donc possible d'activer la vanne générale à partir d'un bouton sur le AS7500.

Vous pouvez paramétrer la détection de la vanne générale dans le menu ci-dessous :

Paramétrage	Utilisation
Bloc de touche	Le bouton sur l'avant de l'AS7500 est utilisé pour allumer la vanne générale.
Externe	C'est le paramètre qui permet de reprendre l'information de l'interrupteur habituellement utiliser sur le boîtier de régulation par l'utilisateur.
Bipole	Est utilisé dans le cas d'une commande de vanne générale par impulsion sans utiliser de signal 12V continu.

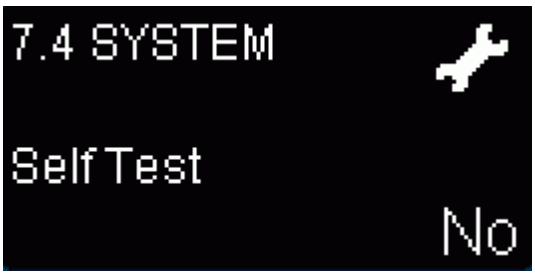
Le parametre section control permet de modifier la réactivité lors de l'ouverture de la vanne générale.

Section contrôle 1: Dès l'ouverture de la vanne générale l'AS7500 pulvérise.
Section contrôle 0: Lors de l'ouverture de la vanne générale l'AS7500 attend un déplacement pour démarrer la pulvé.

2.6 Autotest

L'autotest permet à l'utilisateur et au monteur de tester rapidement les fonctionnalités du système.

L'autotest permet de contrôler la bonne communication sur le port analogique entre le AS7500 et les boîtiers de régulation. Il commence d'abord par un test sonore puis allume les sections les unes après les autres pendant 3 secondes. Ce qui permet de valider si le montage du câble ou de l'interface analogique est bien fait. Si vous n'avez aucune réaction sur le boîtier de régulation, vérifier bien vos branchements et l'état d'alimentation de tous les circuits électrique de votre pulvérisateur (conseil : mettez vous en condition réelle de travail). Si le système ouvre et ferme tous les tronçons mais dans un ordre différent, vérifier la traduction dans la section RAMPE. Vous pouvez modifier la traduction sans refaire tout votre montage.



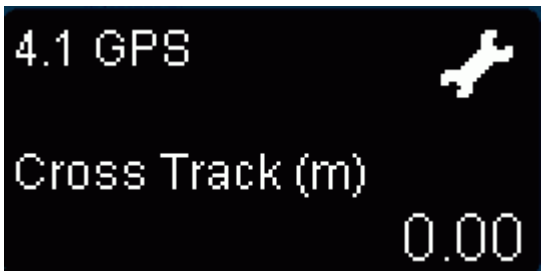
☞ *Si la vanne générale est paramétrée en externe, il est nécessaire de l'ouvrir avant de commencer l'autotest.*

2.7 Configurer la Rampe du pulvérisateur

Le AS7500 modélise différemment la trajectoire de la rampe si c'est un automoteur, un traîné, rampe avant ou arrière. Ce système permet de d'ouvrir et de fermer très précisément les tronçons dans la parcelle.

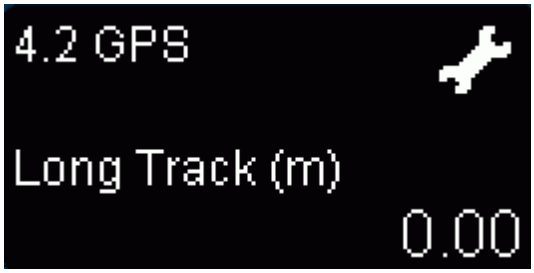
Décalage antenne (Cross track)

C'est la distance (gauche/droite) entre l'antenne et le milieu de la rampe. Entrer une valeur positive si l'antenne est décalée à droite et une négative si elle est décalée à gauche.



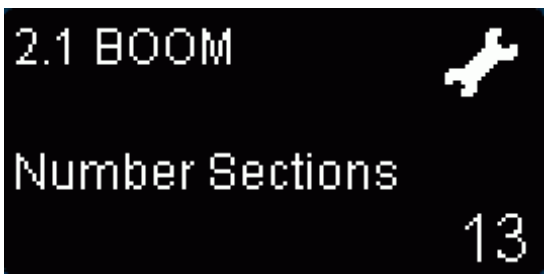
Voie longue (Long track)

La voie longue est la distance de l'antenne à l'essieu avant du pulvérisateur. Si l'antenne est placée avant l'essieu avant, la distance est entrée négativement. Si le pulvérisateur est en rampe avant, la distance Voie longue est mesurée de l'antenne à la rampe et pas à l'essieu.



Largeur rampe

Paramétrer ici le nombre de tronçons ainsi que leur largeur.



Rampe avant

Sélectionner oui quand votre pulvérisateur est en rampe avant. Figure 2-11.

Mid Offset

Mid Offset est utilisée quand la rampe est séparée en deux entre l'avant et l'arrière. Typiquement, le tronçon central d'un automoteur rampe avant peut-être monté à l'arrière du véhicule. Vous devez ici renseigner la distance entre la rampe avant et le tronçon arrière. Figure 2-12.

Traduction des positions de tronçons.

La traduction est utilisée quand les tronçons ne sont pas dans un ordre logique. Il est possible de changer virtuellement leur position sur la rampe. Ainsi le tronçon n°1 ne sera pas forcement à l'extrême gauche de la rampe.

Par exemple, si une rampe à 5 tronçons possède 2 interrupteurs supplémentaires pour contrôler des buses d'extrémités comme sur la Figure 2-7 il sera nécessaire de traduire quel tronçon doit être activé par l'AS7500. Il faudra donc la traduction montrer sur la Figure 2-7 .

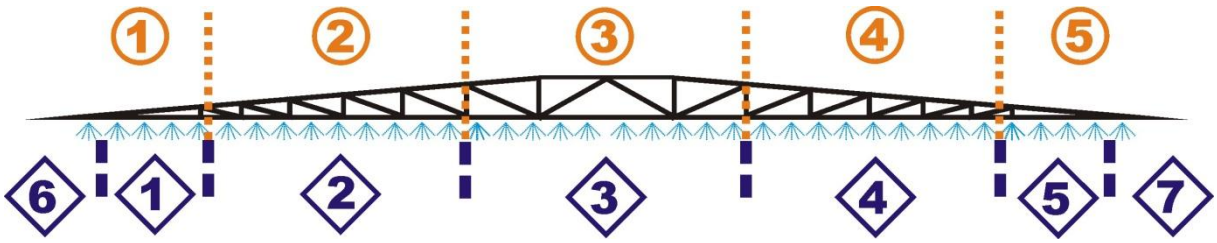


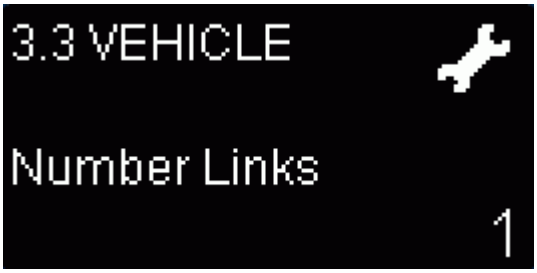
Figure 2-7 Traduction de rampe

☞ *Il ne peut pas y avoir de doublons dans la traduction.*

☞ *Dans l'exemple ci-dessus, il faut reconfigurer l'AS7500 avec 7 tronçons.*

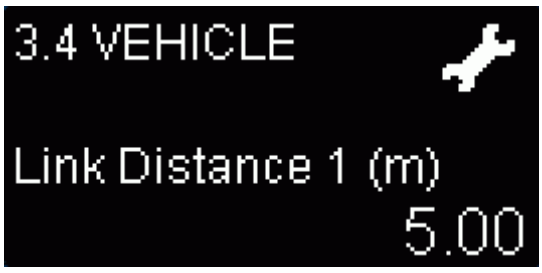
Liaison et distance essieu

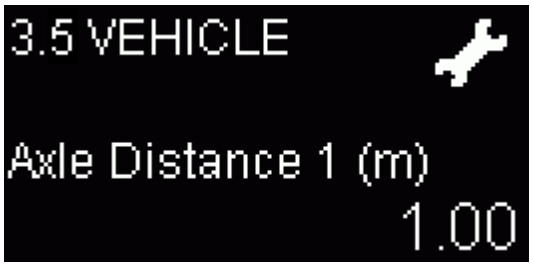
Les liaisons et la distance des essieux sont utilisées pour déterminer la trajectoire de la rampe dans le champ. Renseigner d'abord le nombre de liaisons puis renseigner la distance entre chacune de ces liaisons.



Liaisons	Mesures
Liaison 1	Distance entre l'essieu avant et le point d'attelage
Essieu 1	Distance entre l'essieu arrière de la liaison 1 et le point d'attelage de la liaison 1
Liaison 2	Distance entre le point d'attelage de la liaison 1 et la rampe si c'est la dernière liaison
Essieu 2	Distance entre l'essieu arrière de la liaison 2 et le point d'attelage de la liaison 2.
Liaison 3	Distance entre le point d'attelage de la liaison 2 et la rampe
Essieu 3	Distance entre l'essieu arrière de la liaison 3 et la rampe.

Voir Figure 2-9 for.





Mesure du véhicule et des décalages de rampe

La figure ci-jointe vous aidera à comprendre les distances à mesurer.

Tracteur avec pulvérisateur traîné

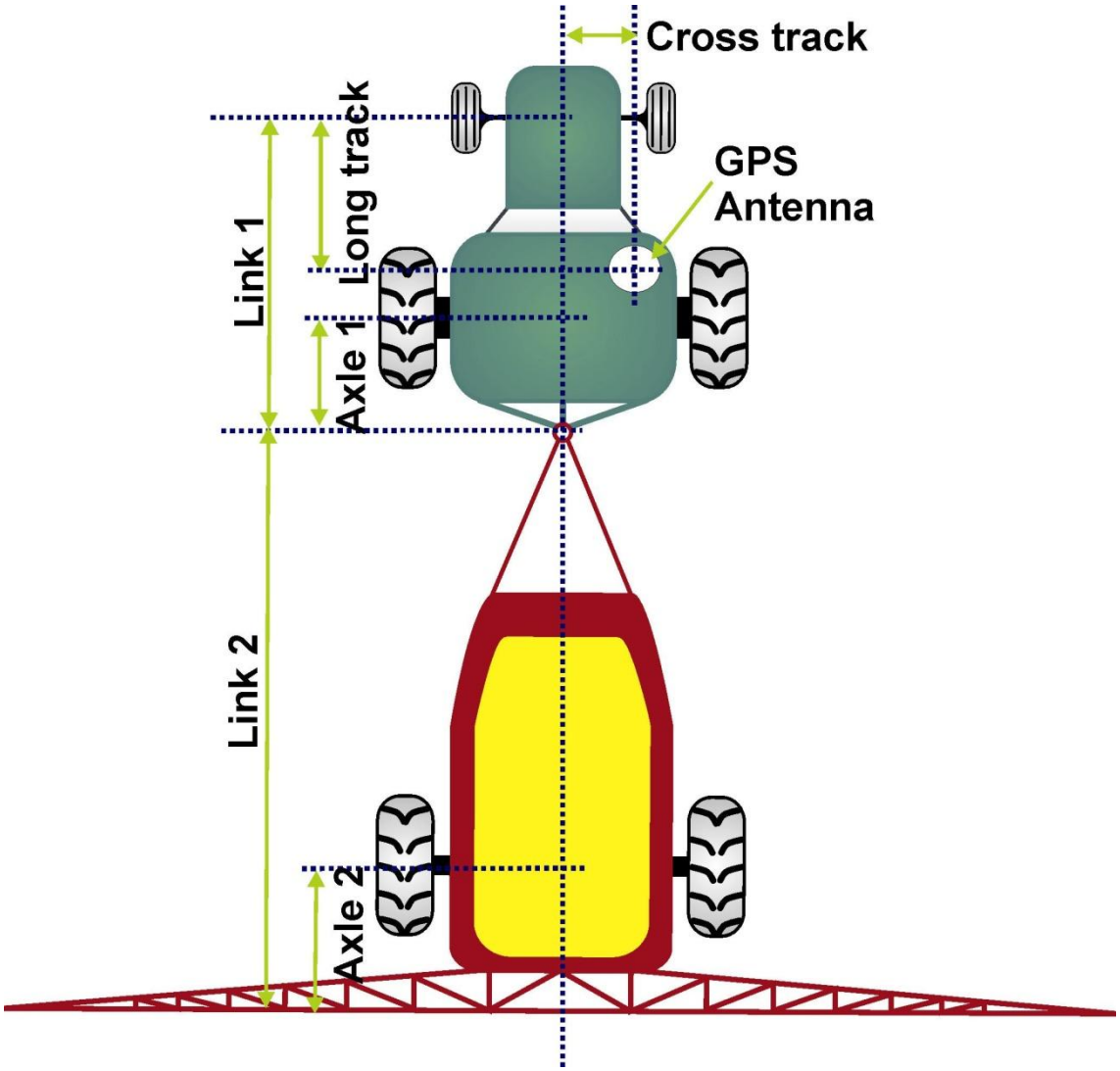


Figure 2-8 Tracteur avec pulvérisateur traîné

☞ *Les mesures de distances entre les essieux et point de liaison avec la balise GPS doivent être réalisées comme le schéma ci-dessus même si il existe des essieux suiveurs.*

☞ *Lors de l'utilisation, si le pulvé est équipe d'essieux suiveurs, il est possible que les tronçons d'extrémités ne s'ouvrent pas suffisamment vite en pointe dans ce cas il faut augmenter la voie longue 1m environ (Paramètre 4.2).*

Mesure Véhicule

Nombre de liaison	2		
Liaison 1 (link 1)		Essieu 1 (axle 1)	
Liaison 2 (link 2)		Essieu 2 (axle 2)	
Rampe avant	NO	Mid Offset	0
Décalage antenne (cross track)		Voie Longue (Long track)	

Rampe

Nombre de tronçons					
Tronçon 1		Tronçon 2		Tronçon 3	
Tronçon 4		Tronçon 5		Tronçon 6	
Tronçon 7		Tronçon 8		Tronçon 9	
Tronçon 10		Tronçon 11		Tronçon 12	
Tronçon 13					

Paramètre pulvérisation

Vanne générale			
Latence dessus		Latence au loin	
Tolérance		Les Minutes retardent	

Table 2-2 Pulvérisateur traîné

Tracteur avec cuve de remplissage supplémentaire

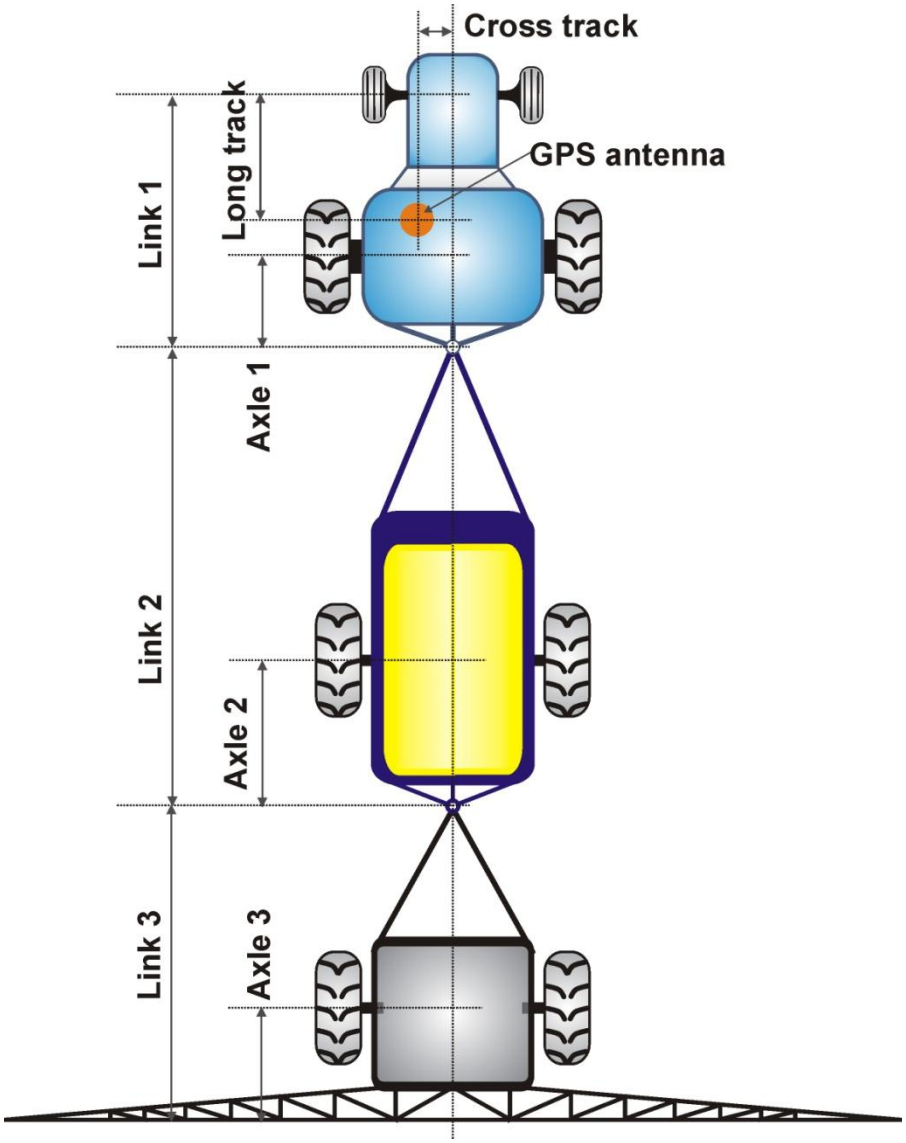


Figure 2-9 Tracteur avec cuve de remplissage supplémentaire

☞ *Les mesures de distances entre les essieux et point de liaison avec la balise GPS doivent être réalisées comme le schéma ci-dessus même si il existe des essieux suiveurs.*

Mesure Véhicule

Nombre de liaison	3		
Liaison 1 (link 1)		Essieu 1 (axle 1)	
Liaison 2 (link 2)		Essieu 2 (axle 2)	
Rampe avant	NO	Mid Offset	0
Décalage antenne (cross track)		Voie Longue (Long track)	

Rampe

Nombre de tronçons					
Tronçon 1		Tronçon 2		Tronçon 3	
Tronçon 4		Tronçon 5		Tronçon 6	
Tronçon 7		Tronçon 8		Tronçon 9	
Tronçon 10		Tronçon 11		Tronçon 12	
Tronçon 13					

Paramètre pulvérisation

Vanne générale			
Latence dessus		Latence au loin	
Tolérance		Les Minutes retardent	

Table 2-3 Tracteur avec cuve de remplissage supplémentaire

Automoteur rampe arrière

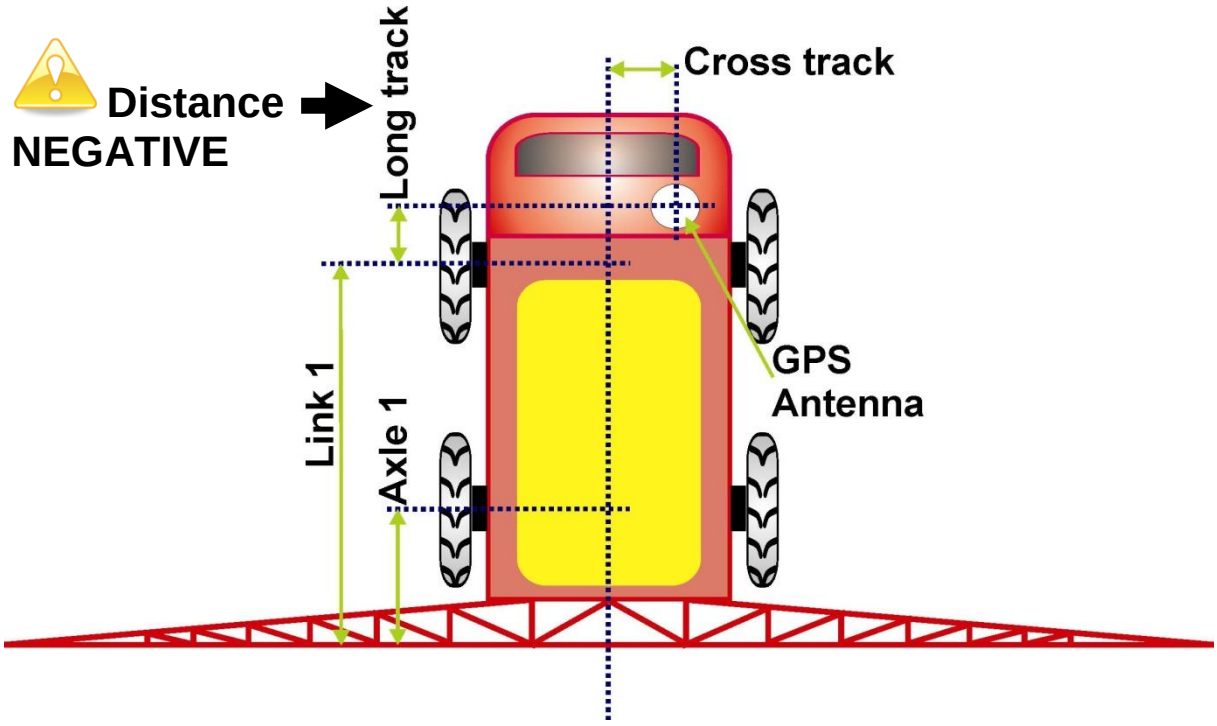


Figure 2-10 Automoteur rampe arrière

Les mesures de distances entre les essieux et point de liaison avec la balise GPS doivent être réalisées comme le schéma ci-dessus même si il existe des essieux suiveurs

☞ Mesure Véhicule

Nombre de liaison	1		
Liaison 1 (link 1)		Essieu 1 (axle 1)	
Liaison 2 (link 2)		Essieu 2 (axle 2)	
Rampe avant	NO	Mid Offset	0
Décalage antenne (cross track)		Voie Longue (Long track)	

Rampe

Nombre de tronçons					
Tronçon 1		Tronçon 2		Tronçon 3	
Tronçon 4		Tronçon 5		Tronçon 6	
Tronçon 7		Tronçon 8		Tronçon 9	
Tronçon 10		Tronçon 11		Tronçon 12	
Tronçon 13					

Paramètre pulvérisation

Vanne générale			
Latence dessus		Latence au loin	
Tolérance		Les Minutes retardent	

Table 2-4 Automoteur rampe arrière

Automoteur rampe avant

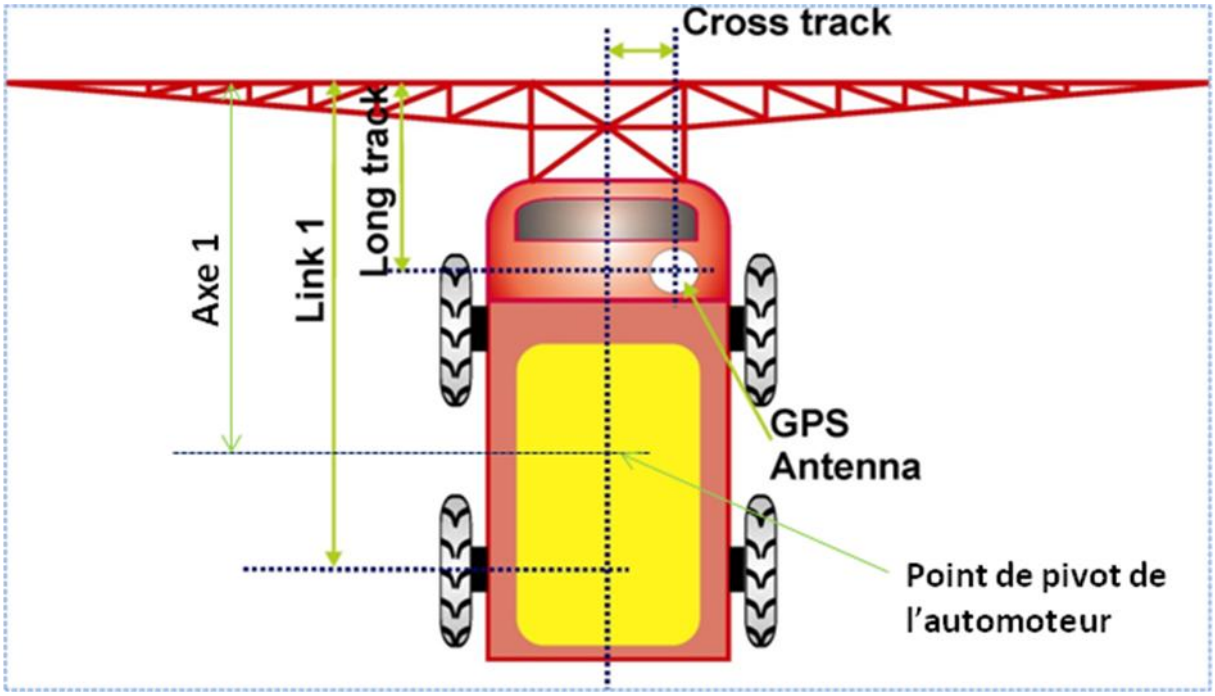


Figure 2-11 Automoteur rampe avant

☞ *Les mesures de distances entre les essieux et point de liaison avec la balise GPS doivent être réalisées comme le schéma ci-dessus même si il existe des essieux suiveurs.*

☞ *Le point de pivot de l'automoteur correspond à la distance entre les 2 essieux.*

☞ *Si l'autopulvé n'ouvre pas suffisamment vite les tronçons d'extrémités en pointe, il augmenter l'axe 1, sans dépasser la longueur Link 1.*

Mesure Véhicule

Nombre de liaison	1		
Liaison 1 (link 1)		Essieu 1 (axle 1)	
Liaison 2 (link 2)		Essieu 2 (axle 2)	
Rampe avant	OUI	Mid Offset	0
Décalage antenne (cross track)		Voie Longue (Long track)	

Rampe

Nombre de tronçons					
Tronçon 1		Tronçon 2		Tronçon 3	
Tronçon 4		Tronçon 5		Tronçon 6	
Tronçon 7		Tronçon 8		Tronçon 9	
Tronçon 10		Tronçon 11		Tronçon 12	
Tronçon 13					

Paramètre pulvérisation

Vanne générale			
Latence dessus		Latence au loin	
Tolérance		Les Minutes retardent	

Table 2-5 Automoteur rampe avant

Automoteur rampe avant et 1 tronçon arrière

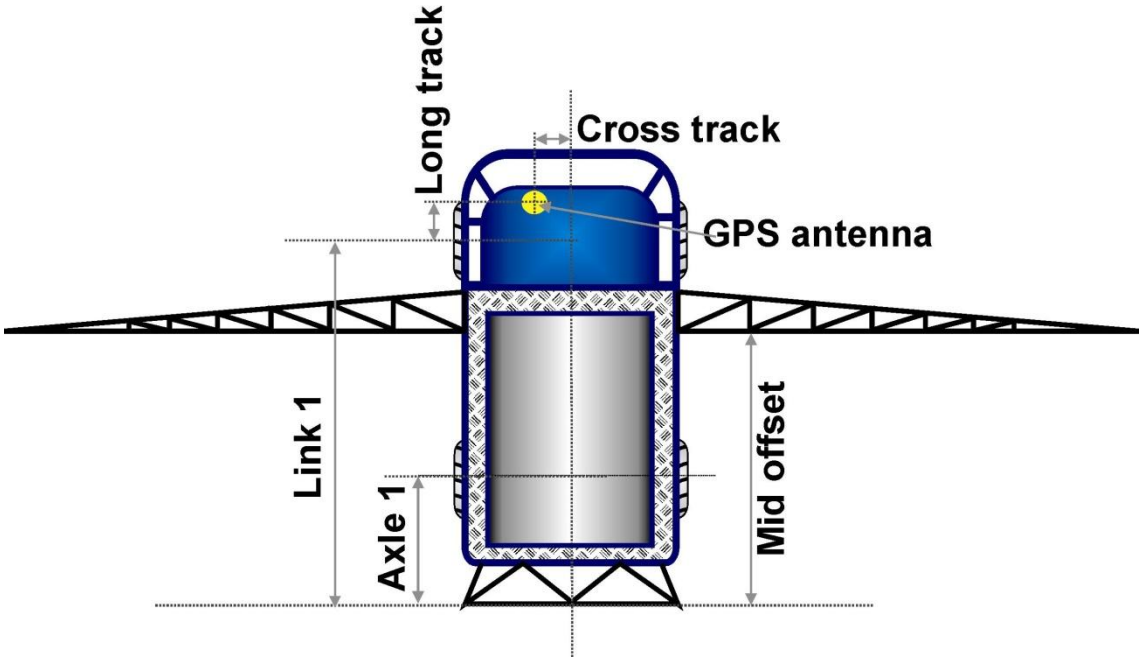


Figure 2-12 **Automoteur rampe avant et 1 tronçon arrière**

☞ *Les mesures de distances entre les essieux et point de liaison avec la balise GPS doivent être réalisées comme le schéma ci-dessus même si il existe des essieux suiveurs.*

Mesure Véhicule

Nombre de liaison	1		
Liaison 1 (link 1)		Essieu 1 (axle 1)	
Liaison 2 (link 2)		Essieu 2 (axle 2)	
Rampe avant	NO	Mid Offset	
Décalage antenne (cross track)		Voie Longue (Long track)	

Rampe

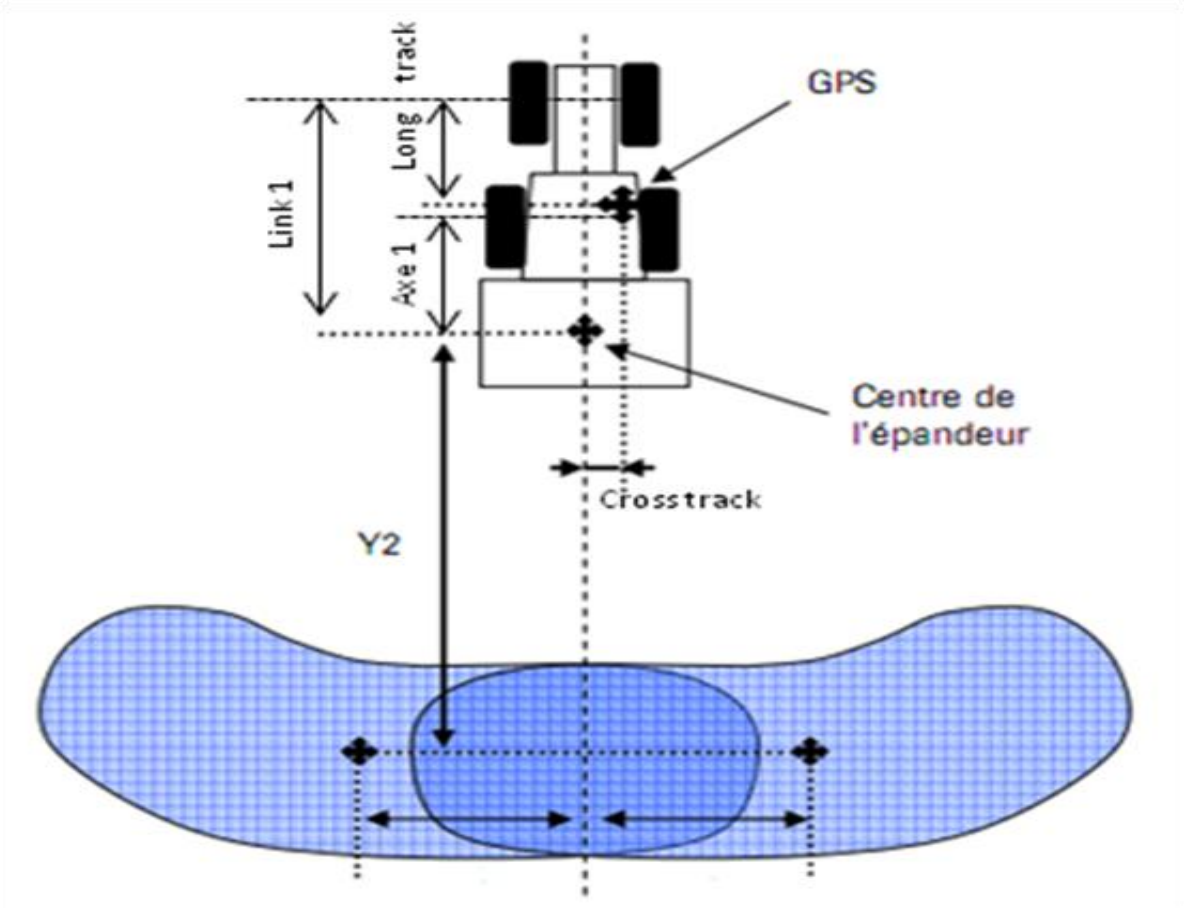
Nombre de tronçons					
Tronçon 1		Tronçon 2		Tronçon 3	
Tronçon 4		Tronçon 5		Tronçon 6	
Tronçon 7		Tronçon 8		Tronçon 9	
Tronçon 10		Tronçon 11		Tronçon 12	
Tronçon 13					

Paramètre pulvérisation

Vanne générale			
Latence dessus		Latence au loin	
Tolérance		Les Minutes retardent	

Table 2-6 Automoteur rampe avant et 1 tronçon arrière

Distributeurs d’engrais



☞ *Les valeurs de recouvrement du tableau ci-dessous sont une moyenne optimisée pour différents engrais. Toutefois, les engrais tels que le chlorure de potassium et l’urée nécessitent de diminuer la tolérence (paramètre 5.3) de 10 pourcents. Libre à l’utilisateur d’ajuster les valeurs, selon son jugé.*

Mesure Véhicule

Nombre de liaison	1		
Liaison 1 + Y2 (link1+Y2)		Essieu 1 + Y2 (axle 1+Y2)	
Rampe avant	NO	Mid Offset	0
Décalage antenne (cross track)		Voie Longue (Long track)	

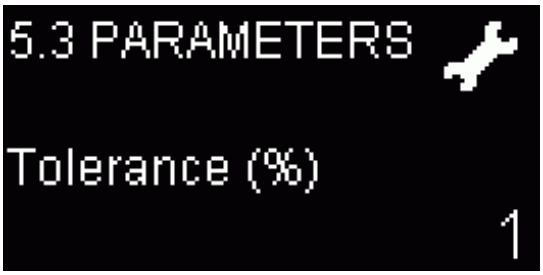
Tableau des paramétres pour distributeur SULKY équipé du système Stop & Go :

Jeu de pales utilisé	Pales 12/28					Pales 24/36				Pales 32/44			
Largeur d'epandage (en m)	15	18	21	24	28	24	28	32	36	32	36	40	44
Distance nappe/disque Y2 (m)	13	13	12,5	12	12	16	15,5	15	15	17,5	17	16,5	16,5
Nombre de tronçons	2												
Tronçon 1	7,5	9	10,5	12	14	12	14	16	18	16	18	20	22
Tronçon 2	7,5	9	10,5	12	14	12	14	16	18	16	18	20	22
Vanne générale	Bloc de touche												
Latence dessus	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
Latence au loin	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3	1,3
Tolérance	50	50	40	30	20	40	40	30	20	40	30	30	20

2.8 Configurer les paramètres de pulvérisation

Les paramètres suivants vont régler l'ouverture et la fermeture des tronçons. Pour optimiser l'utilisation de l'AS7500, il est important de configurer ces paramètres correctement.

Tolérance

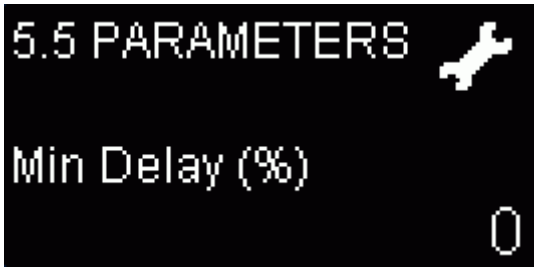


La tolérance aux recroisements va déterminer quand le système doit ouvrir ou fermer les tronçons. Quand il est paramétré à 1%, le système va ouvrir un tronçon dès qu'il détecte une zone non pulvérisée. C'est en faite : le **pourcentage de manque que le système doit tolérer**. Plus cette valeur augmente, plus le système va couper tôt les tronçons et éviter les recroisements.

1% = Recouvrement MAX

99% = Recouvrement MIN **Valeur courante 7%**

Les minutes retardent

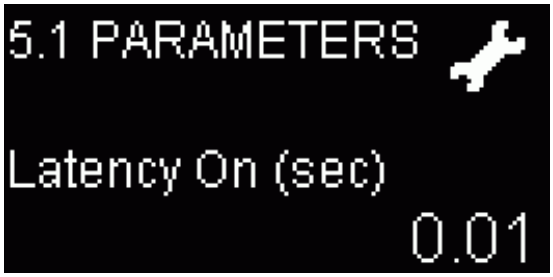


Cette valeur définit le minimum de temps qui doit s'écouler avant qu'une section soit éteinte et rallumer de nouveau, et vice-versa. Cette option a été développée pour prévenir des problèmes d'ouverture et de fermeture d'électrovanne trop rapide.

La valeur à entrér est un pourcentage des Temps de latences dessus par rapport au temps de latence au loin.

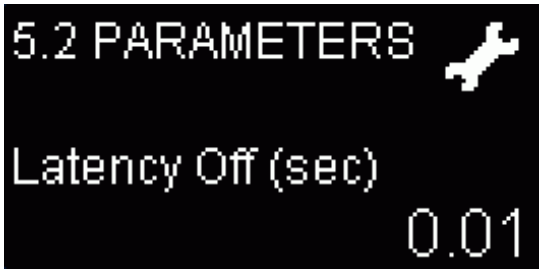
NOTE: Ceci est un paramétrage avancée qui ne doit être changé que par du personnel qualifié.

Latence dessus (sec)



Latence dessus est utilisée pour compenser le délai entre le moment ou le système demande l'ouverture du tronçon et l'ouverture réelle du tronçon. Par exemple, si ça prend 1 sec. Pour ouvrir un tronçon, La latence dessus doit être paramétré sur 1sec. Dans ce cas, le signal pour ouvrir un tronçon sera envoyé une seconde en avance (Voir Figure 3-13).

Latence au loin (sec)



Latence au loin est l'opposé de latence dessus et est utilisé pour compenser le délai entre le moment où le système décide de fermer un tronçon et la fermeture réelle du tronçon.

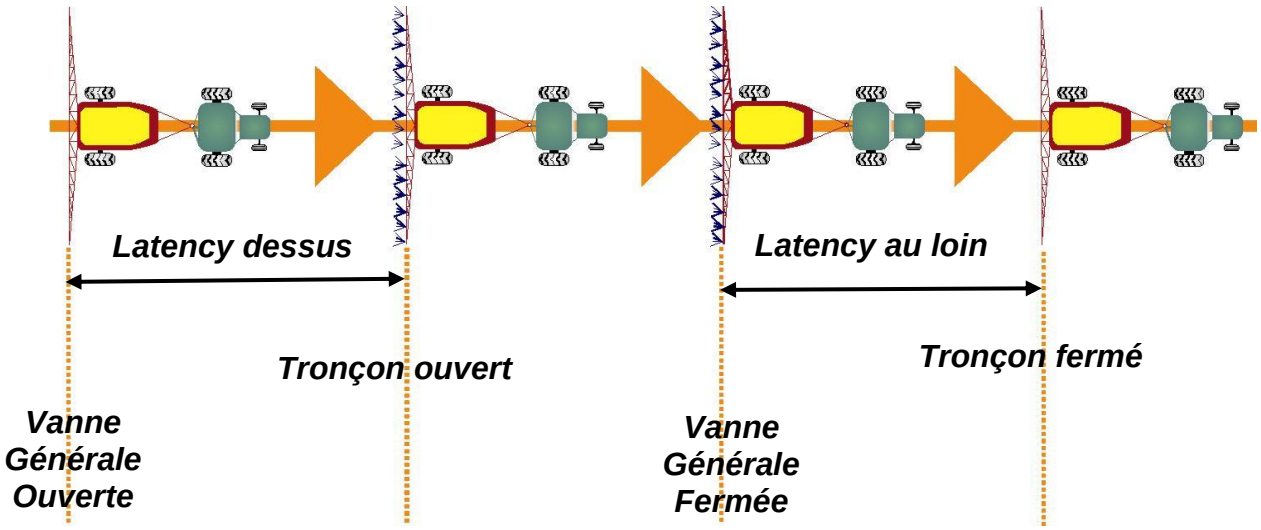


Figure 2-13 AS7500 Valeur de Latence

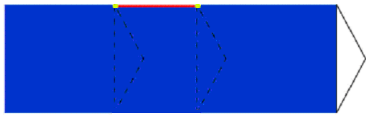
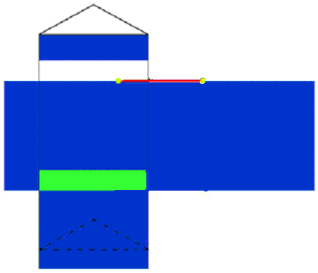
2.9 Mesurer les temps de Latence

Les paramètres suivant sont utilisés pour déterminer quand les tronçons doivent être ouverts ou fermés. Pour optimiser l'utilisation de l'AS7500, il est important que ces paramètres soient réglés correctement.

La façon la plus rapide d'estimer le temps de latence du pulvérisateur est d'utiliser un chronomètre. Ouvrez un tronçon et mesurer le temps avant que le produit sorte des buses et tombe sur la culture. Faite de même pour mesurer le temps de fermeture.

Ces observations requièrent de la précision et doivent être répétés plusieurs fois pour confirmer la précision des temps. Ces temps doivent être mesurés avec une précision de 0.01 seconde.

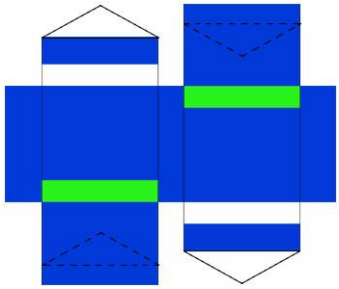
Une procédure plus pratique et précise pour mesurer les temps est décrite ci-dessous.

étape	instruction	figure
1	Conduire doucement en ligne droite avec la rampe ouverte en pulvérisant de l'eau. Avec une autre personne marquer la limite de la dernière buse de gauche avec 2 piquet et une corde à la moitié de la trace de pulvérisation.	
2	Croiser à angle droit et à une vitesse de 20km/h la marque précédente avec une section en bout de rampe traversant la corde. Assurez vous d'avoir assez de distance en traversant le passage pour que la rampe soit bien droite à la sortie. Mesurer la distance entre la corde et l'ouverture réelle des jets.	

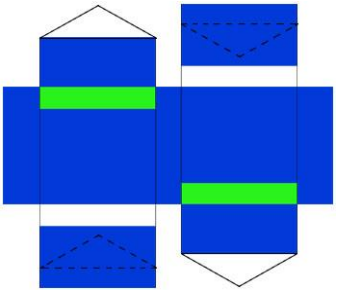
étape	instruction	figure
3	**Calcul - Métrique** Calculer la latence dessus en utilisant la formule : **Latence dessus(s) = Distance (m) ÷ vitesse (km/h) x 3.6** Par exemple : Latence(s) = 5(m) ÷ 20(km/h) x 3.6 = 0.9 seconds.	
4	Répéter les étapes 1 à 3 de façon à avoir un résultat optimum.	

Pour calculer la Latence au loin utiliser la même procédure à l'exception qu'il faut mesurer la distance de Bus quand on rentre dans la zone déjà pulvérisée.

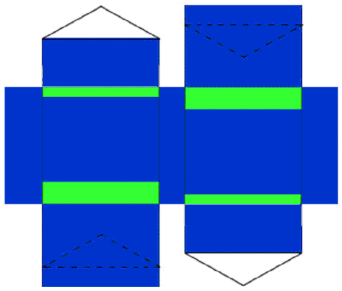
Les exemples suivant montrent les différents scénarios possibles et comment les résoudre.



Les deux Latence sont trop faibles

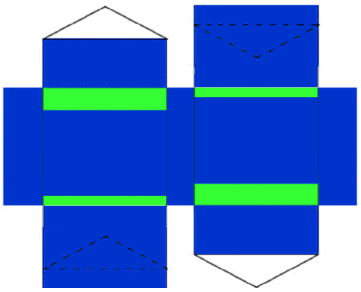


Les deux Latence sont trop fortes



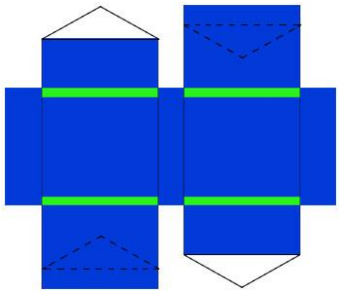
Latence dessus est Normal

Latence au loin est trop Faible

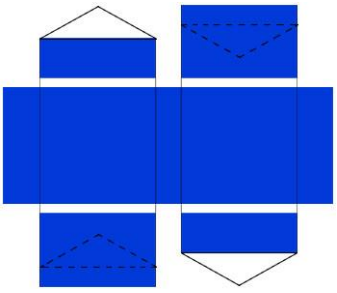


Latence dessus est trop forte

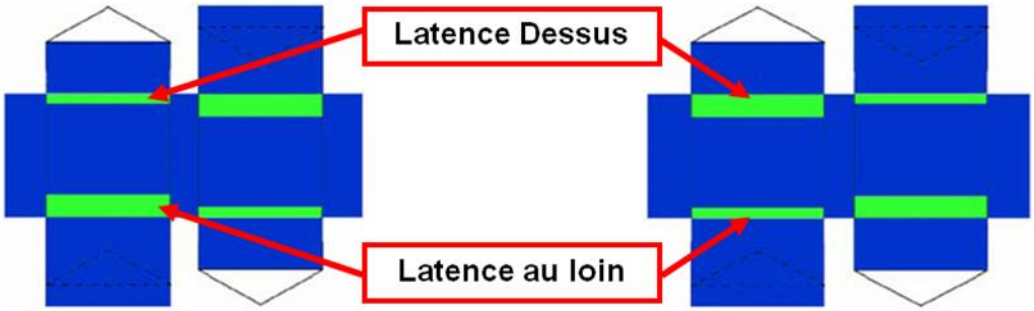
Latence au loin est Normal



Réglage optimum des latences



Situation anormale
Vérifier les distances entre essieux et link, remettre à zéro les valeurs de latence et recommencer les tests.

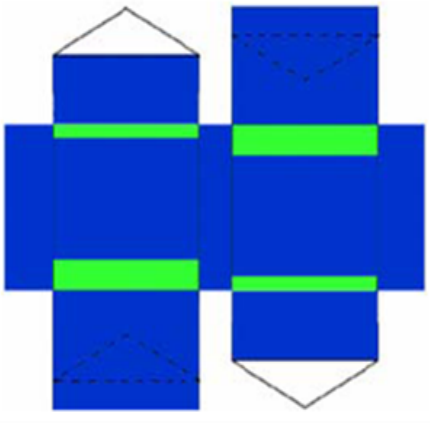


Latence dessus est Normal

Latence au loin est trop Faible

Latence dessus est trop forte

Latence au loin est Normal



Latence dessus = SORTIR de la fourrière

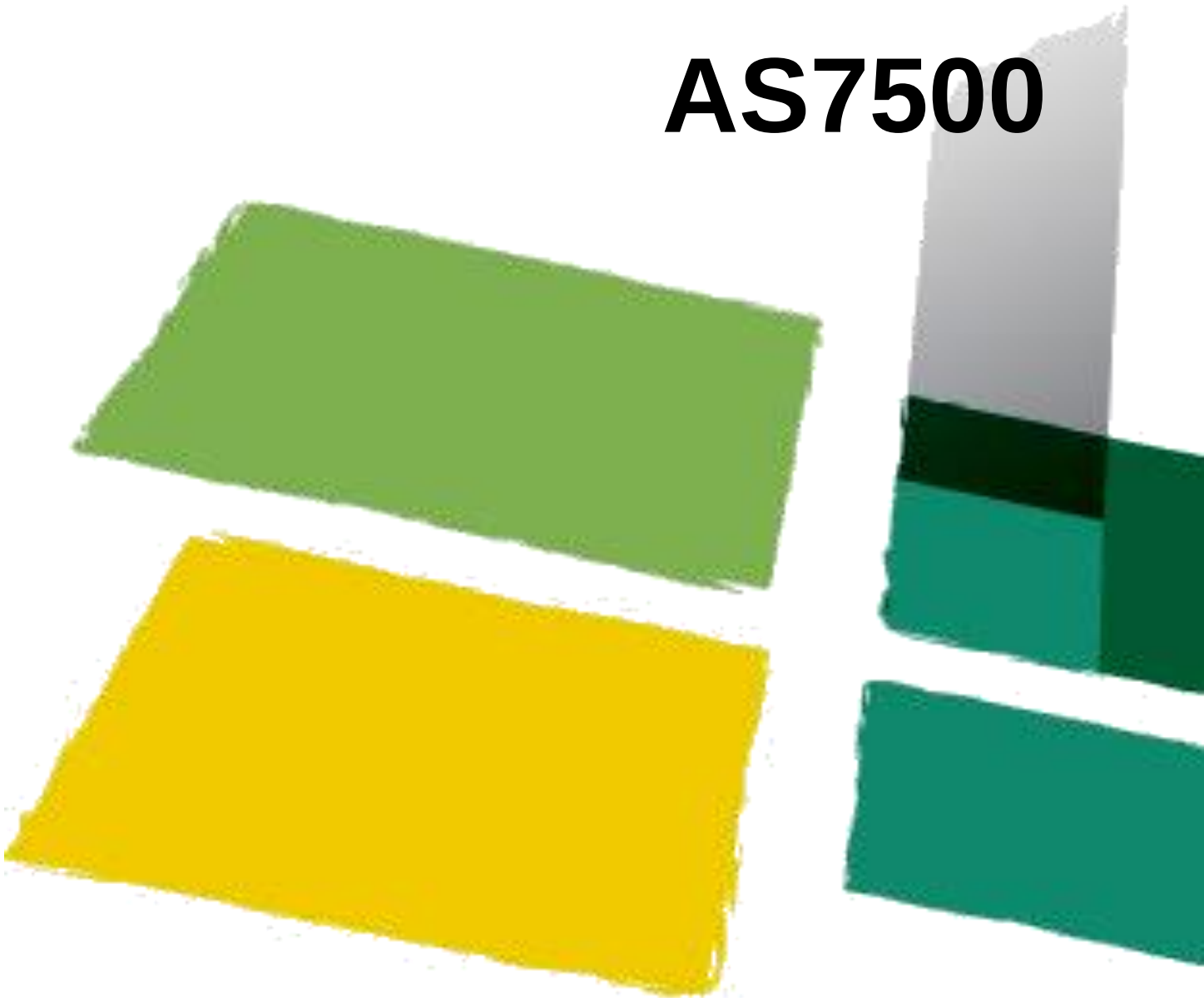
Latence au loin = RENTRER dans la fourrière

CAS CONCRET

Problèmes		**Solutions**
• Le système coupe trop tôt	=	Baisser la Latence au loin (5.2)
• Le système coupe trop tard	=	Augmenter la Latence au loin (5.2)
• Le système ouvre trop tôt	=	Baisser la Latence dessus (5.1)
• Le système ouvre trop tard	=	Augmenter la Latence dessus (5.1)

3

Utiliser le AS7500



Une fois l'AS7500 paramétré, le système est très simple d'utilisation. Un seul bouton servira à l'utilisateur.

Commencer un champ

Il est indispensable d'avoir correctement paramétrer le système avant de vouloir commencer à pulvériser. Le système a besoin pour travailler correctement de toutes les informations de distances et de rampe.

Le système possède une mémoire interne qui enregistre à chaque traitement les endroits où le pulvérisateur a traité. Ces informations sont conservées jusqu'à ce que l'utilisateur décide de les effacer.

Une fois le système prêt à travailler, il faut commencer par effacer les données de pulvérisations enregistrées sur les passages précédents de la parcelle. Pour ce faire il existe 2 méthodes :

3.1.1 Effacer les données champ dans le mode Travail

C'est la méthode la plus simple pour commencer un nouveau champ ou repulvériser une parcelle déjà traitée.

Appuyer pendant 3 sec sur le bouton dans le mode Travail jusqu'à ce que s'affiche sur l'écran le message suivant : "Treatment Clear" voir Figure 3-1.

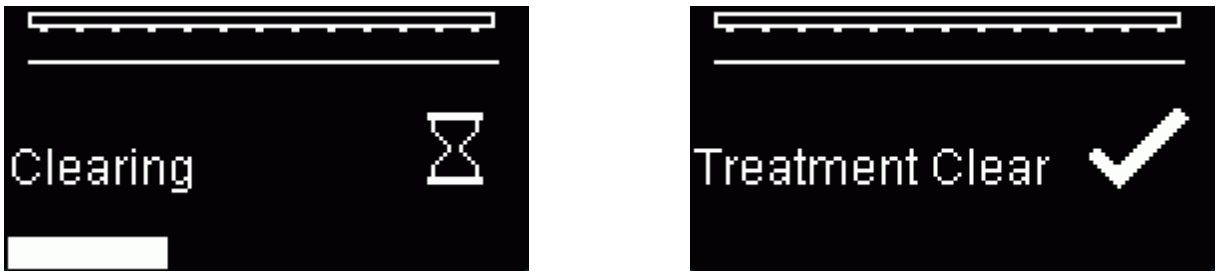


Figure 3-1 Effacer les données champ dans le mode Travail

☞ *Toutes les autres parcelles déjà traitées seront effacées aussi.*

3.1.2 Effacer un champ dans le mode de Paramétrage

Produit le même effet que la section ci-dessus.

A partir du mode de Travail appuyer sur le bouton pour passer en mode Paramétrage. Choisissez la section 1.1 Nouveau champ et appuyer sur le bouton pour éditer la valeur. Naviguez ensuite avec les boutons ou pour afficher OUI puis valider avec le bouton. Les données seront ainsi effacées comme sur la Figure 3-1.

3.2 Utiliser le AS7500 pour pulvériser.

Etape	Instruction
1	Démarrer le pulvérisateur, le boîtier de régulation et le AS7500
2	Attendre 15 sec que l'écran s'allume puis moins d'une minute pour capter le GPS (il est possible que le dGPS soit plus long).
3	Vérifier que le compteur d'hectare soit initialisé à zéro. Sinon mettez le à zéro en effaçant les données.
4	Positionner le pulvérisateur dans la parcelle en ligne droite pour commencer la pulvérisation.
5	Mettez tous les interrupteurs de sections sur FERME
6	Si la vanne générale est paramétrée sur « Bloc de touche », appuyer sur le bouton validation pour ouvrir la vanne générale.
7	Si la vanne générale est paramétrée sur « externe » mettez en route la pulvérisation à partir de votre interrupteur habituel.
8	Commencer à vous déplacer dans le champ, les sections vont automatiquement s'ouvrir.
9	Déplacez vous dans la parcelle selon vos souhait comme vous avez l'habitude de travailler et le système ouvrira et fermera automatiquement les sections quand se sera nécessaire.
10	A la fin du traitement vous pouvez voir les informations récapitulative de votre traitement dans le mode Travail.
11	Quand le champ est fini, vous pouvez fermer la vanne générale
12	Si vous utilisez le paramétrage « Bloc de touche » utiliser le bouton X pour fermer la VG.

☞ *Les sections se ferment automatiquement si le pulvérisateur est à l'arrêt.*

Interruption de pulvérisation

Si il est nécessaire de suspendre la pulvérisation pour diverses raisons (remplissage de cuve), il vous suffit de couper la vanne générale en fonction de votre paramétrage.

Si il est nécessaire d'éteindre le système pour différente raison veillez à l'éteindre avec le bouton de mise en marche afin de conserver les données de zones déjà pulvérisées.

Vous pouvez ensuite revenir dans vos parcelles non achevées pour finir la pulvérisation. Il est à noter que les utilisateurs de dGPD peuvent subir une dérive du signal dans le temps rendant ainsi la précision du système sur les extrémités de rampe moins performant plus le temps entre la fin du traitement et la reprise est long. Seul les utilisateurs de signal RTK sont sur de la stabilité dans le temps de leur traitements.

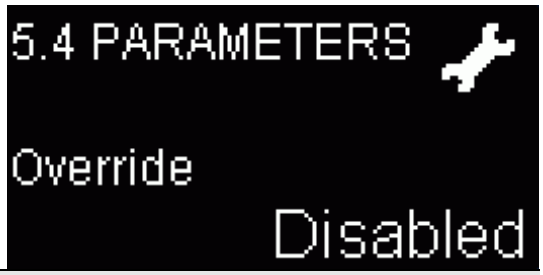
☞ *Pour continuer l'agitation pendant le trajet au champ, allumer la vanne générale dans le mode Paramétrage.*

3.3 Contrôle manuel (OVERRIDE)

La fonction contrôle manuel est utilisée pour maintenir des sections toujours ouvertes ou fermées.

La fonction contrôle manuel est une commande séquentielle que l'on peut utiliser de droite à gauche et inversement.

Pour utiliser la fonction de contrôle manuel, il faut l'activer dans le menu Paramètre et choisir son statut.



Etat manuel	Action
Non permit	Ne permet pas l'utilisation de la fonction contrôle manuel. ☞ *c'est le paramètre par défaut*
Désactiver	Permet à l'utilisateur de fermer manuellement et de bloquer des sections fermées.
Activer	Permet à l'utilisateur d'ouvrir manuellement et de bloquer des sections ouvertes.

Pour utiliser la fonction contrôle manuel dans le mode Travail utiliser les boutons › et ‹ pour choisir vos sections.

En appuyant sur › vous allez sélectionner les sections allant de la gauche vers la droite et en appuyant sur ‹ vous allez désélectionner les sections puis sélectionner de droite à gauche.

☞ *La fonction contrôle manuel est uniquement accessible quand la VG est ouverte.*

Voici un exemple d'utilisation de contrôle manuel voir Figure 3-2.

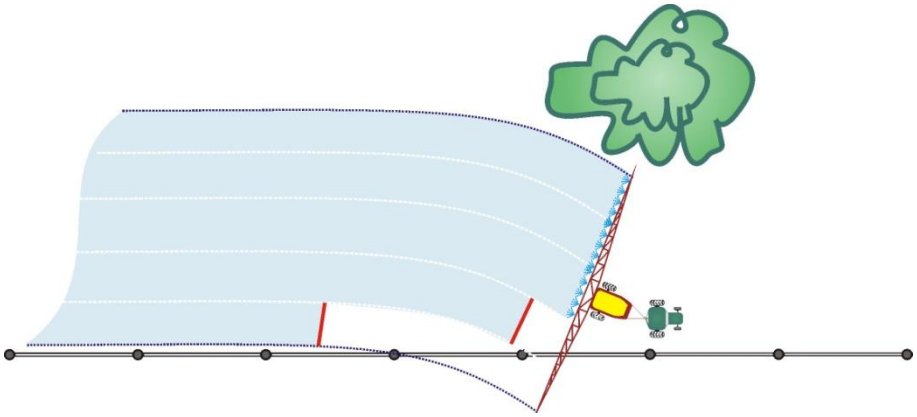
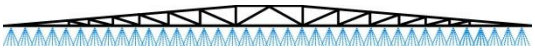
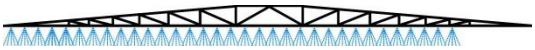
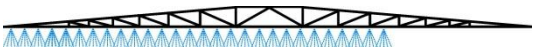


Figure 3-2 contrôle manuel de fermeture au dessus d'une clôture.

En utilisant la fonction contrôle manuel, l'utilisateur peut décider de fermer manuellement une ou plusieurs sections au dessus de la clôture.

Etape	AS7500	rampe
Mode normal		 Toutes les sections sont ouvertes.
‹		 La section extrême droite se ferme manuellement
‹ encore		 Une section supplémentaire suivante se ferme.

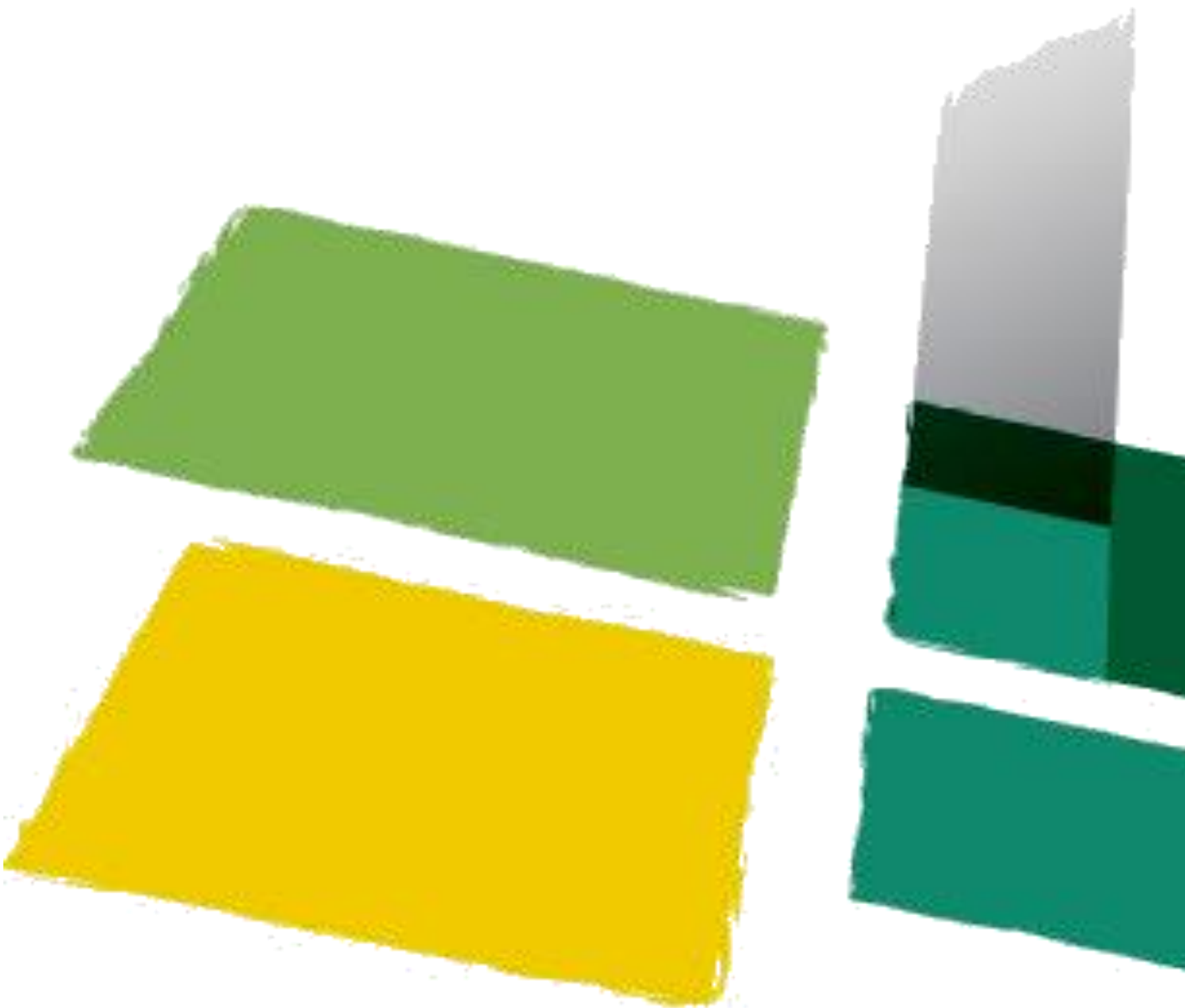
Et inversement en utilisant le bouton › . En appuyant sur le bouton ✓ la rampe retourne à sa configuration normale. Cependant si la VG est

paramétrée sur le « Bloc de touche », il faut remettre l'état de la rampe normale manuellement.

Le contrôle manuelle d'ouverture est identique au fonctionnement de celui pour la fermeture.

4

Les Menus



Cette section présente la hiérarchie des menus dans le mode Paramétrage ainsi que les sous-menus associés.

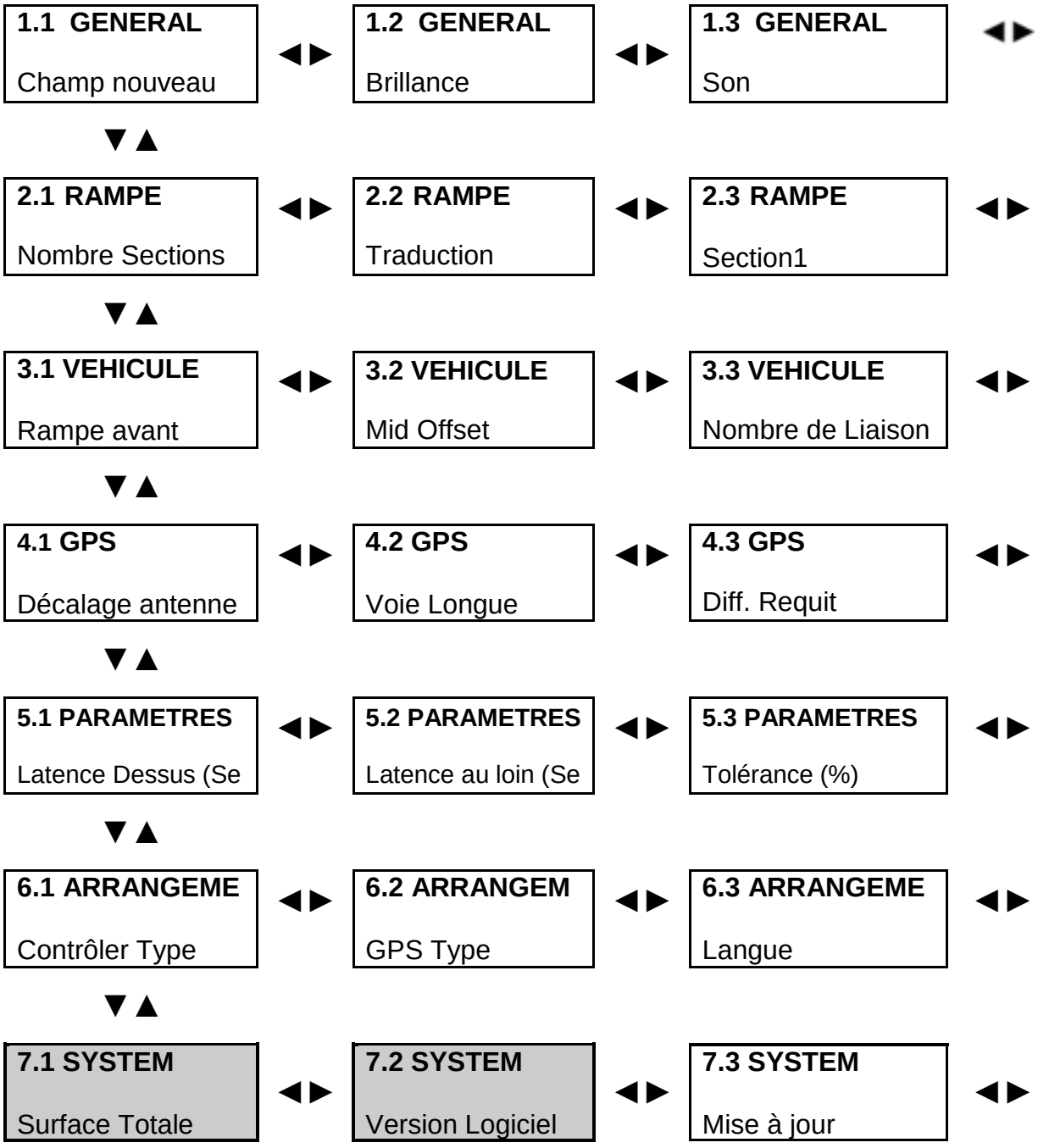
4.1 L’ordre des menus

Mode Travail
Voir les informations de la parcelle et du GPS

Utiliser le bouton échappe pour passer d’un mode à l’autre.

Mode Paramétrage	
Configurer l’AS7500 dans les menus ci-dessous	
GENERAL	Option fréquemment utilisées telle que : reset du champ, volume, brillance.
RAMPE	Configuration de la Rampe
VEHICULE	Configurer les mesures du pulvérisateur
GPS	Configurer les paramètres du GPS
PARAMETERES	Configurer les paramètres de pulvérisation ainsi que les délais, et les taux de Bus
ARRANGEMENT	Configure le système ainsi que les fonctiosn de contrôle manuel.
SYSTEM	Visualiser les informations propres au AS7500 ainsi que le réglage de la langue et l’autotest.

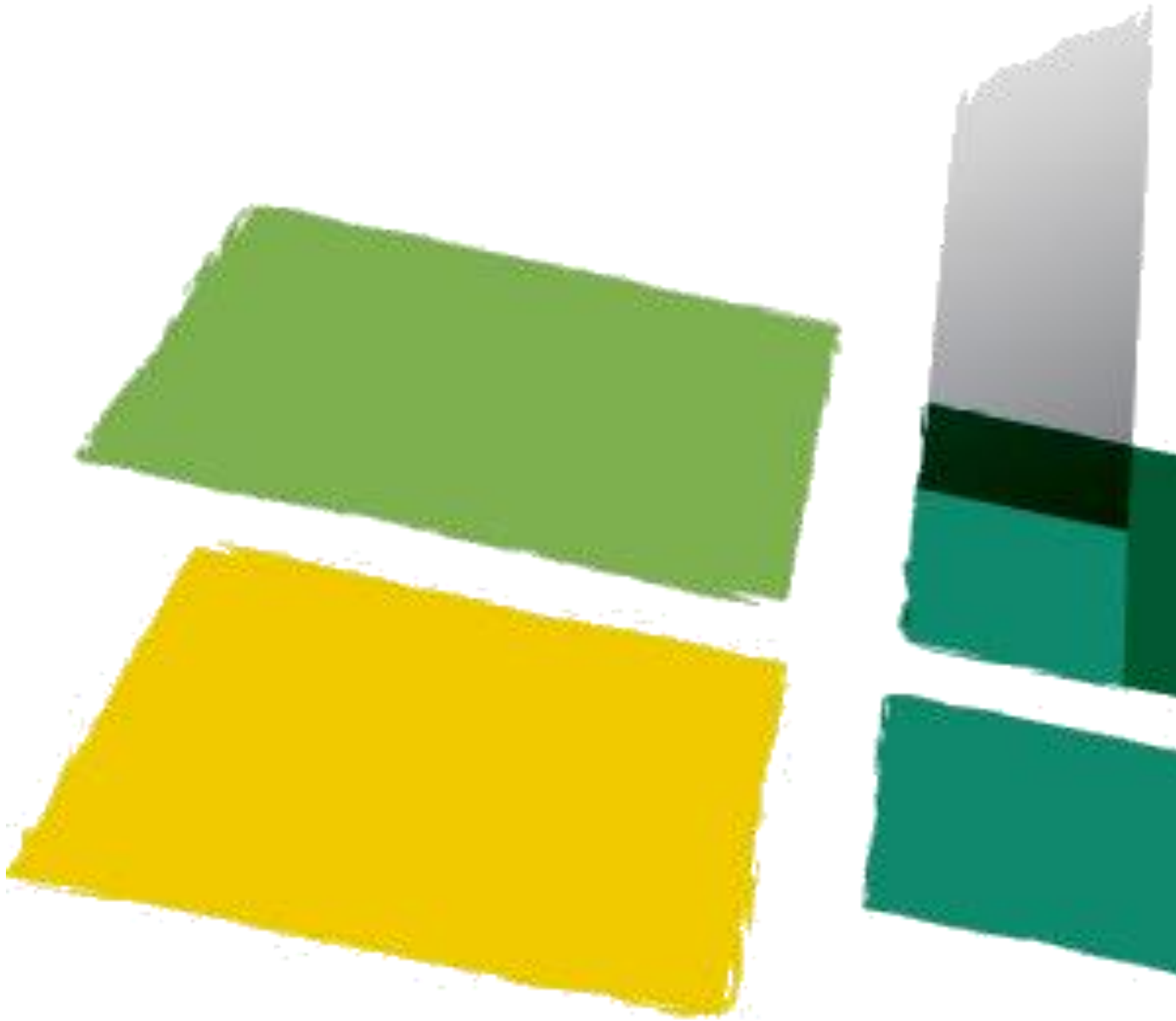
Menu en mode Paramétrage



☞ *Les menus grisés ne sont pas modifiables.*

1.4 GENERAL Section Control				
2.4 RAMPE Section 2	◄►	**2.5 RAMPE** Section 3	◄►	*[continue]*
3.4 VEHICULE Liaison Dist. 1	◄►	**3.5 VEHICULE** Essieu Dist. 1	◄►	*[continue]*
4.4 GPS GPS Baud	◄►	**4.5 GPS** Filtre Vélocité		
5.4 PARAMETRES Override	◄►	**5.5 PARAMETRES** Min. Delay (%)		
6.4 ARRANGEME Units	◄►	**6.5 ARRANGEM** Master Source		
7.4 SYSTEM Autotest	◄►	**7.5 SYSTEM** Code		

Annexes



Appendix A Paramètres des boîtiers de régulation

Boîtier de régulation	Port AS7500	Baud Rate
Voltage control models	Section Controller	N/A
Flex Control	Section Controller	N/A
SP655/Pilot	Section Controller	N/A
Tru Count	Section Controller	N/A
HARDI 5500/6500	PORT A	9600
Flex Control	PORT A	9600
KEE Eagle / BA7000	PORT A	9600
Hardi Mustang	PORT A	9600

Appendix B Paramètres des systèmes de guidage

Sytème de guidage	Paramètrage	Prise
ISAguide	Utiliser SATconf pour paramétrer l'antenne avec AUTO :pulvé	Uiliser le cable M/F sur la sortie DB9 du cable ISAguide
Cultiva	Aller dans les paramètres avancés de la Cultiva et régler sortie dGPS avec les	dGPS out. Utiliser le cable F/F.

	paramètres suivant : -Baud rate = 19200 -GGA = 5 Hz -VTG = 1 HZ Appliquer et retourner à l'écran de guidage.	
Autres	Paramétrer la sortie sur : -Baud rate = 19200 -GGA = 5 Hz -VTG = 1 HZ	L'un des deux cables

Appendix C Paramétrage spécifique AUTOfarm

Pour utiliser l'AS7500 avec le système d'autoguidage RTK autofarm Terminal A5, quelques spécificités techniques sont nécessaires :

Pour exporter le signal GPS du terminal A5 vous devez utiliser un cable NMEA (contacter votre revendeur) qui se connecte derrière le terminal A5. Utiliser le USER port 1 avec les paramètres :

- TX baud : 19200
- GGA : 5 Hz
- VTG : 1 Hz

Pour paramétrer correctement votre A5 contacter votre revendeur.

La trame NMEA exportée du termial A5 est centrée sur le point de pivot de la machine. Ce point de pivot est définit par le monteur de votre système et est en règle général centré sur le point de pivot réel de l'équipement autoguidé.

Ce paramétrage a une importance capitale lors du paramétrage des distances de modélisation qui sont rentrer dans le chapitre 2.7. En effet, les paramétres « Cross track » (décalage antenne GPS gauche / droite)

et « Long track » (décalage antenne GPS avant / arrière) disponibles dans le MENU : 4.1 et 4.2 du mode PARAMETRAGE sont à mesurer en fonction de la position de l'antenne GPS. Or sur le système AUTOfarm, la position du module de toit double antennes est indépendante de la position GPS exportée par le cable NMEA. Il est indispensable de renseigner les paramètres «Cross Track » et « Long Track » en fonction de la position exportée par le cable NMEA : en l'occurence le point de pivot de l'équipment autoguidé. Ci-dessous quelques exemples de configurations standard à utiliser pour le paramétrage :

Type d'équipment AUTOguidé	Cross Track	Long Track
Tracteur à roue	Milieu du tracteur : Valeur = 0	Essieu arrière du tracteur
Tracteur à chenille	Milieu du tracteur : Valeur = 0	Milieu pris entre les essieux avant et arrières des chenilles
Automoteur	Milieu de l'automoteur : Valeur = 0	Essieu arrière de l'automoteur

☞ Pour les automoteurs il est important de contacter votre monteur de système AUTOfarm avant de déterminer assurément le point de pivot du système. Ce paramètre peut changer d'un automoteur à l'autre.

Plan de montage & formation :

1. Vérifier que toutes les sections du pulvé fonctionnent correctement en manuel.

2. Voir avec le client pour fixer l'AS7500, puis le fixer.

3. Monter le kit d'interface prévu à cet effet sur le pulvé.

4. Mettre sous tension l'AS7500 sous tension, et commencer à paramétrer :

- **6.3 Langue : Français**
- **6.4 Units : Métrique**
- **6.5 Master Source : Externe (sauf pour les Amazone : Bloc de touche)**
- **5.3 Tolérence : 10%**
- **5.4 Override :Désactivé (Attention Désactivé ≠ Non permis)**
- **1.4 Section control : 1**
- **2.3 Section 1 : Largeur du premier tronçon**
- **2.1 Nombre Section : Mettre le nombre de sections en fonction du pulvé**
- **2.2 Traduction : 12345…….. (Sauf pour les regulor 5 voir notice reg5)**
- **2.3 2.4 2.5 ….. : Vérifier la largeur de chaque tronçon**
- **7.4 Autotest : OUI , pendant l'autotest il faut vérifier :**
  - **Sur le boitier de régulation que l'ouverture de chaque section est bien synchronisée avec l'autopulvé**
  - **Il faut également entendre les électrovannes tourner ou si il y a de l'eau dans le pulvé mettre la pompe en marche et vérifier que chaque section est bien synchronisée avec l'AS7500.**

5. Fixer l'antenne, et connecter le câble.

6. Vérifier la réception, si il n'y pas de réception faire la mise à jour de l'antenne avec SATCONV2 (Uniquement avec les antennes RX350 et RX370).

7. Prendre les mesures de pulvé à l'aide des figures pages 22 à 31.
Puis saisir les paramètres en 3.X et 4.2.

8. Refaire un autotest avant de partir, paramétrer les latences au travail.
Pour le paramétrage des latences voir page 36 ou 81.

9. Une fois la formation & les paramétrages terminés ne pas oublier de noter tous les paramétrages dans la manuel page 22 à 31.

AUTO:pulvé

Technique : « les bons trucs à savoir pour les montages / formations »

Sommaire

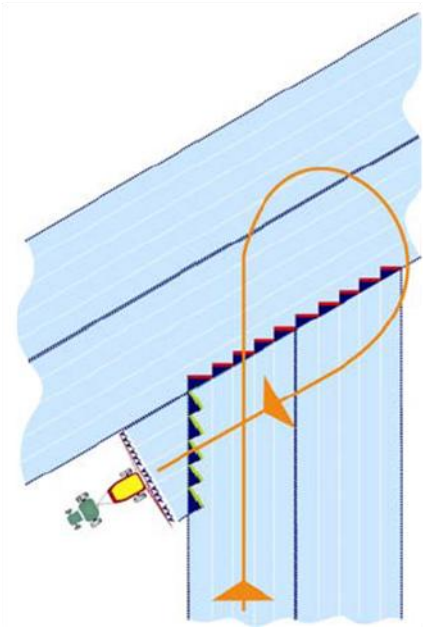
1. Les principes de Base
2. Les astuces de paramétrage
3. Bien gérer l'alimentation de son boîtier

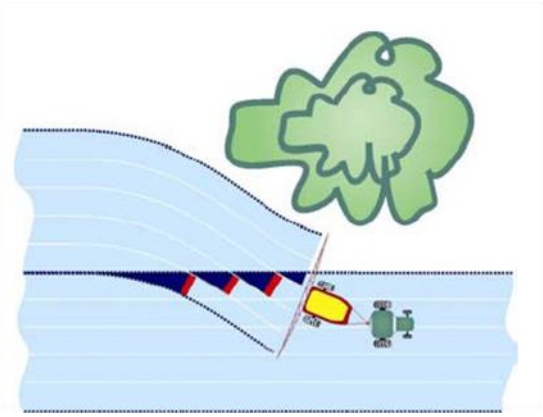
-Boîtier Autonome

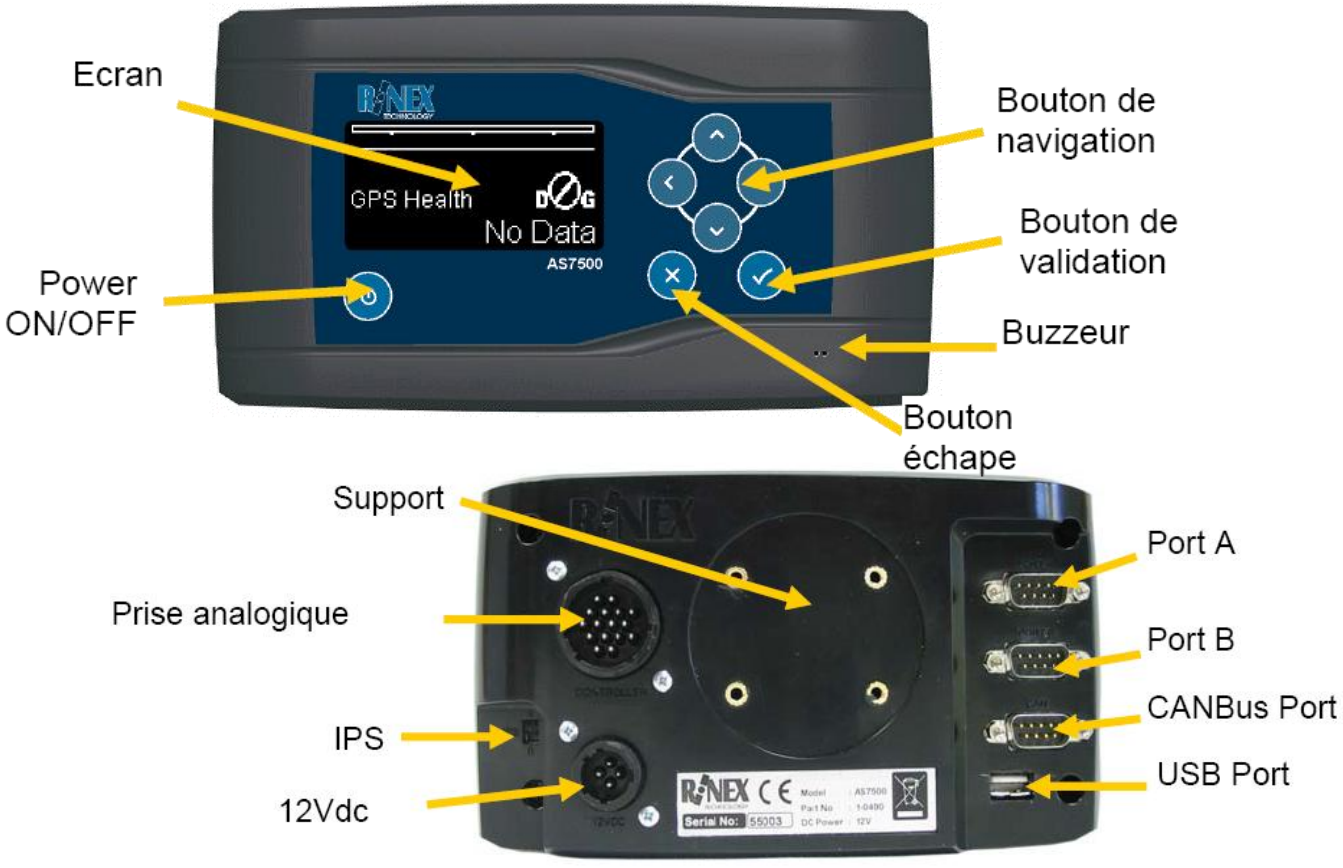
-Contrôle jusqu'à 13 sections (largeur identique ou différente)

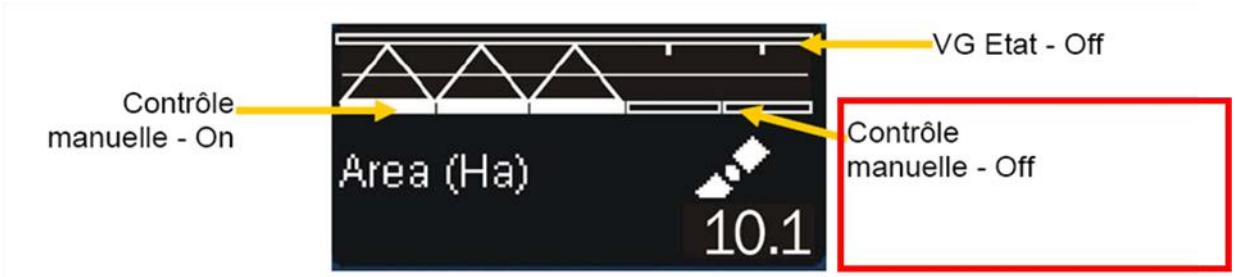
-VG contrôle manuelle

-Synchronisation VG avec AUTO:pulvé



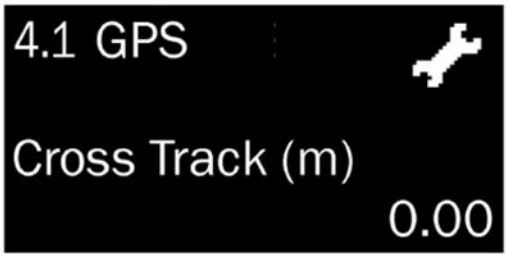




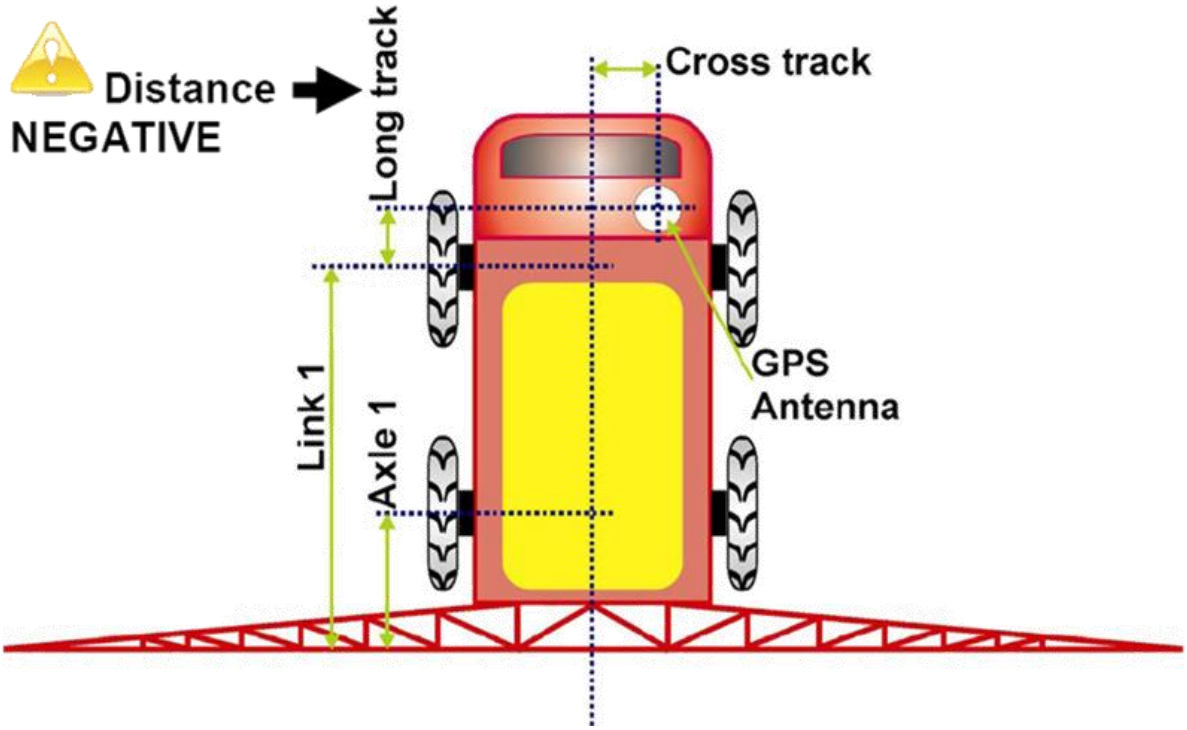


ECRAN en mode PARAMETRAGE

Le bouton permet de passer d'un mode à l'autre facilement.

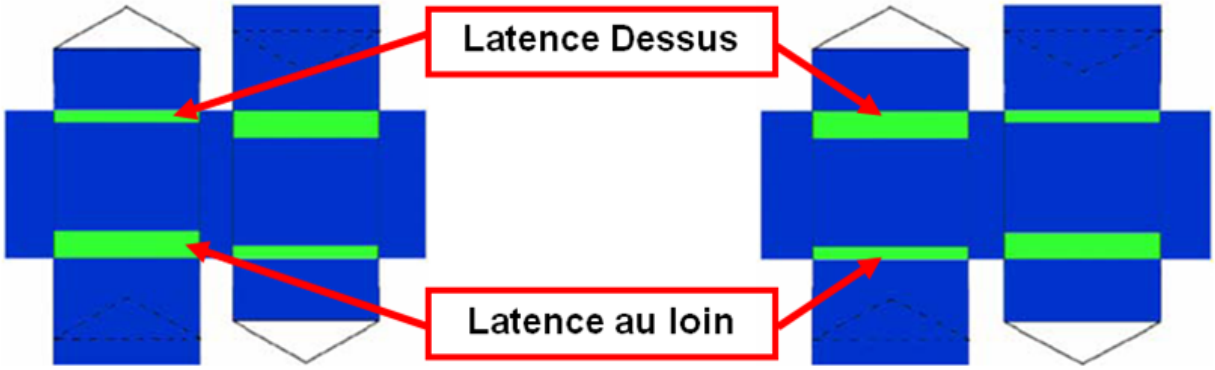


Bien mesurer son pulvé c'est le rendre plus précis lors du paramétrage des temps de Latence



2. Les astuces de paramétrage

Système précis = temps de latence bien réglé



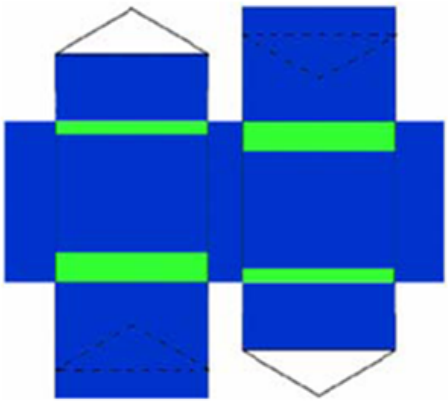
Latence dessus est Normal

Latence au loin est trop Faible

Latence dessus est trop forte

Latence au loin est Normal

Système précis = temps de latence bien réglés



Latence dessus = SORTIR de la fourrière

Latence au loin = RENTRER dans la fourrière

CAS CONCRET

Problèmes		**Solutions**
• Le système coupe trop tôt	=	Baisser la Latence au loin (5.2)
• Le système coupe trop tard	=	Augmenter la Latence au loin (5.2)
• Le système ouvre trop tôt	=	Baisser la Latence dessus (5.1)
• Le système ouvre trop tard	=	Augmenter la Latence dessus (5.1)

Réglage de base des temps de Latence

Pulvé à sections pneumatiques :

-Latence dessus = 0.3

-Latence au loin = 0.3

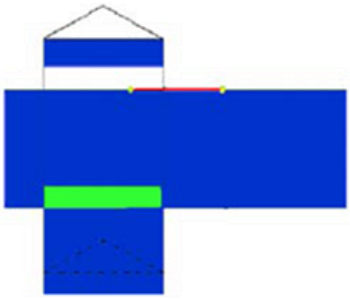
Pulvé à vanne motorisées:

- Latence dessus = 1

- Latence au loin = 1

Si le temps de latence sont trop élevé (3 voir 4) = **risque d'erreur lors des mesures du pulvé**

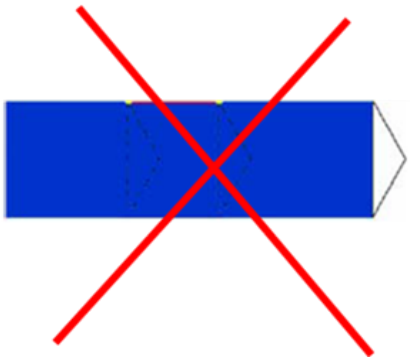
Affinage des paramètres au champs:



BON

Toujours faire les réglages en recoupant perpendiculairement au 1er passage.

Ne pas régler dans la même ligne



Savoir jouer avec la tolérance pour régler les petits problèmes

Tolérance (5.3)

-99 % = recouvrement MINIMUM

-1% = recouvrement MAXIMUM

Réglage de base : entre 10 et 15% avec EGNOS *(possible de baisser avec précision RTK)*

Problème

• Mes tronçons d'extrémités s'allument dans les fourrières

Solutions

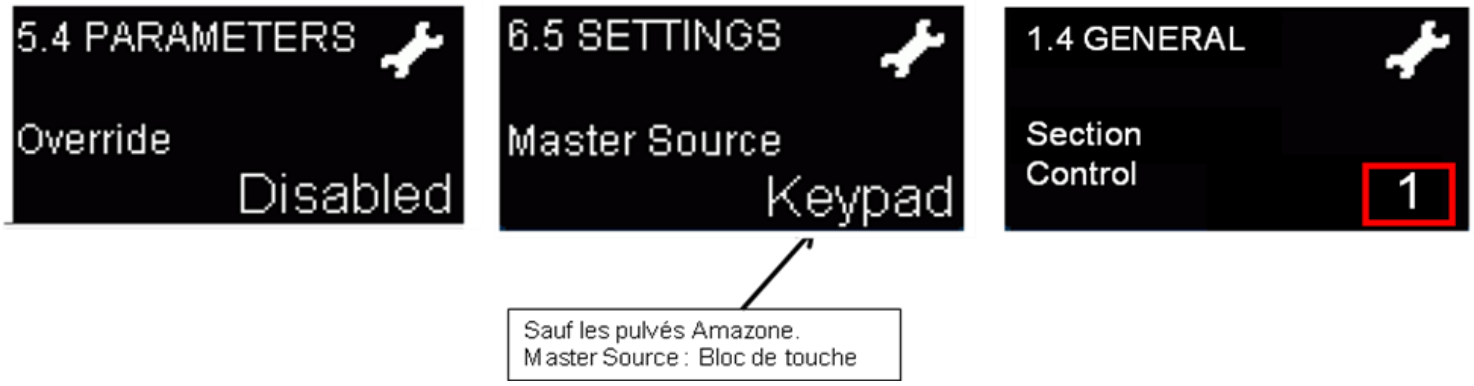
• Augmenter la tolérance jusqu'à MAX 25% (ou fermer VG dans fourrière)

• Antenne alignée sur un essieu (point de rotation) du pulvé = changer l'antenne de place, les mesures, les temps de latences.

ATTENTION : si les tronçons d'extrémités clignotent même dans le champs = risque de problème de centrage d'antenne ou de mauvaises mesures.

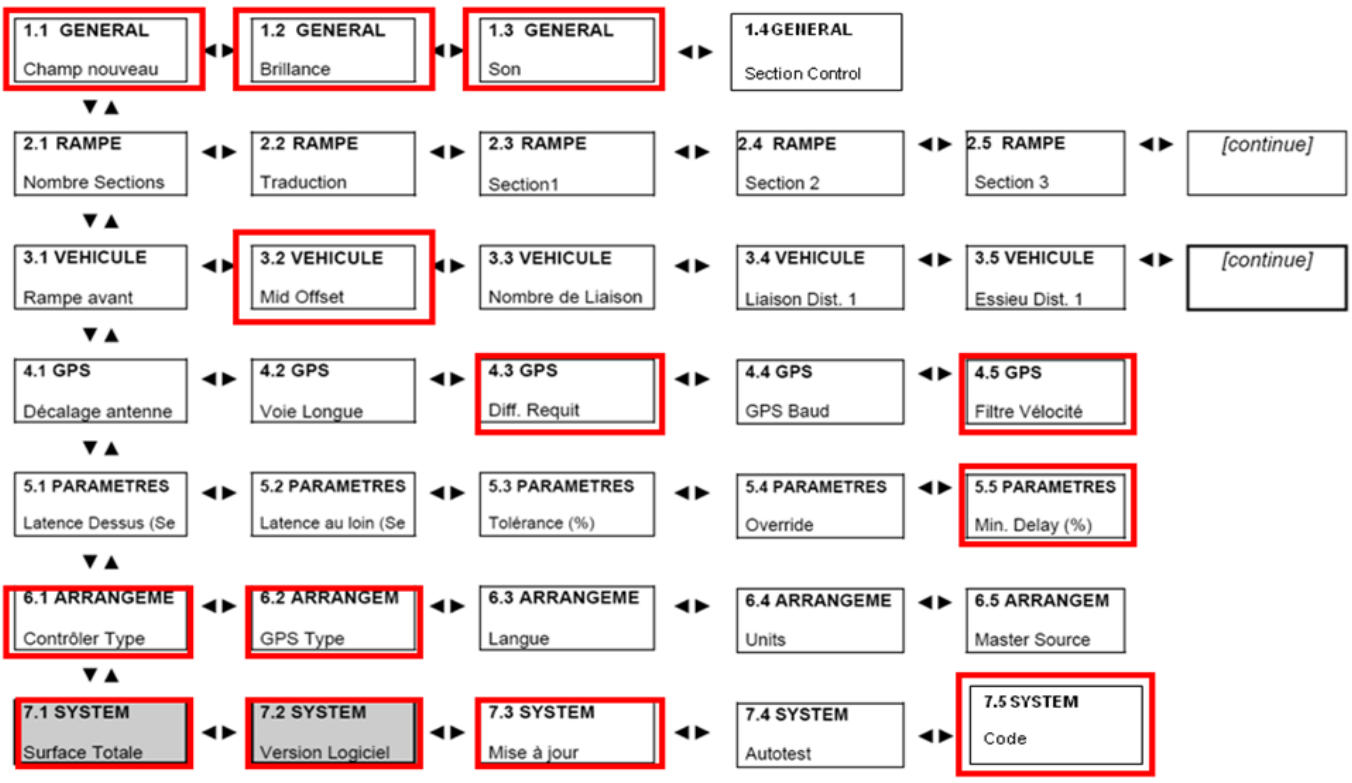
A toujours avoir en tête

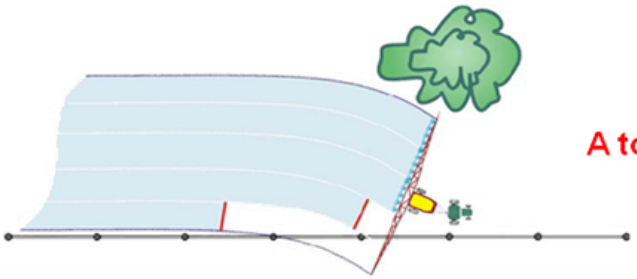
1. Parcourir tous les menus et sous menus de paramétrage pour ne pas en oublier un
2. Paramétrer tout de suite le 6.3 (langue français) et 6.4 (unité métrique)
3. Faire un AUTOtest (7.4) avant d'aller au champs
4. Faire attention à la Traduction pour les REGULOR 5
5. REGLER CORRECTEMENT



A toujours avoir en tête

Il n'y a rien a paramétrer dans les cases rouges



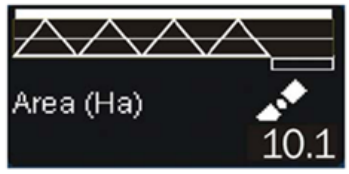


A toujours avoir en tête

On travail toujours Tronçons FERMEES sur le pulvé

En utilisant la fonction contrôle manuel, l'utilisateur peut décider de fermer manuellement une ou plusieurs sections au dessus de la clôture.

Comment obliger le système à fermer?

Etape	AS7500	rampe
Mode normal		Toutes les sections sont ouvertes.
‹		La section extrême droite se ferme manuellement
‹ encore		Une section supplémentaire suivante se ferme.

ASTUCE : en utilisant le bouton ✓ dans le menu Travail, on fait disparaître tous les rectangles blancs d'un coup (plus pratique que de tous re-ouvrir)

3. Bien gérer l'alimentation de son boîtier

Désormais les câbles d'alimentation seront directement monté sur prise 3 plots avec prise allume cigare en parallèle

Demander OBLIGATOIREMENT une prise 3 plots (+ et – direct batterie ainsi que 3ème plots +12V après contact) montée en cabine

Quels solutions quand le boîtier ne redémarre plus !

1. Éteindre le système avec le bouton IPS (coupe batterie). Le laissé éteint pendant 5 à 10 min avant de le rallumer.
2. Débranché la prise d'alimentation derrière le boîtier
3. Faire un soft RESET : laissé la touche ✕ enfoncée puis allumé le boîtier avec la touche ⏻. Laissé la touche enfoncé jusqu'à ce que l'écran ci-dessous apparaisse.

Appuyé ensuite sur ⌄ puis ✓ pour faire un soft reset

4. Faire un Hard RESET : idem sauf qu'il faut appuyé sur ⌃

ATTENTION : le HARD RESET efface tous les paramètres BIEN vérifier que tout est noté sur la feuille récapitulative.